E300 E2800

Robland
Kolvestraat 44
8000 Brugge - Belgium
Tel.: +32 50 458 925
Fax: +32 50 458 927
www.robland.com

Nederlands
Français

ROBLAND®
MADE IN BELGIUM

Printed in Belgium • september 2013

Inhoudstafel

EG Conformiteitsverklaring	2
Raadgevingen bij het bestellen van wisselstukken	3
Veiligheids- en onderhoudsvoorschriften	3
Gebruiksaanbevelingen	4
Toepassingsmogelijkheden	5
Geluids- en stofemissiewaarden	6
Algemene afmetingen E-300	6
Technische gegevens	7
Algemene afmetingen E-2800	7
Transport en inbedrijfstelling	8
Elektrische aansluiting	9
Starten van de machine	10
Afstellen van de loopwagen	10
Plaatsen van de E-2800 loopwagen op de machine	11
Plaatsen van de zaagbladen op de machine	12
Gebruik en instelling van het spouwmes	13
Instellen van hoofd- en voorritszaagblad	14
Bediening en vastzetten van de loopwagen	15
Bedienen en vastzetten van de E-2800 loopwagen	16
Plaatsen van de afkorttafel op de loopwagen	17
Plaatsen van de 90° aanslagbalk op de afkorttafel	17
Gebruik van de 90° aanslagbalk	18
Snijden met de gradenboogaanslag	18
Bediening van de parallelgeleider	19
Ijken van de maatverdeling van de geleider	20
Bedienen van zaagbescherming	20
Wisselen en spannen van de zaagriemen	21
Problemen, oorzaken en oplossingen	22
Onderhoud van de machine en loopwagen	22
Optie A5811: Digitale aflezing op de parallelaanslag	23
Nastellen van de motorrem op de zaagmotor	24
Elektrische onderdelenlijst	25

EG Conformiteitsverklaring

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummers te willen vinden voor onze houtbewerkingsmachines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Holzbearbeitungsmaschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our woodworking machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE nos machines pour le travail du bois
Prin prezenta declaram ca la constrcutia masiniilor Robland s-au respectat urmatoarele norme si standarde de sigurenta si sanatate.

Wij, wir, we, nous

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschines - herewith declare that the construction of the machines - certifions par la présente que la fabrication des machines

ROBLAND paneelzaag E300 / E2800

voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprichen / comply with the following relevant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:
Machine Directive 2006/42/EG - EMC Directive 2004/108/EG - EN 13857 / EN 13850 / EN 60204 part 1 /EN 1870-1
Type examination was carried out by the following approved body / Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt / Le modèle a été examiné par l'organisme suivant / Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:
Autoritate eminenta :

AIB-Vinçotte International
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

	Serie
E300 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw Nr. CE: Z10-170-142-A	0101012013-2031122013
E2800 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw Nr. CE: Z10-170-142-A	0101012013-2031122013

Brugge 12/06/2013

Yves Damman
Aftersales

tevens gemachtigd om technisch dossier samen te stellen
also authorized to establish the technical file
également authorisé d'établir le dossier technique
auch ermächtigt die technische Unterlagen zusammen zu stellen

Belangrijke raadgevingen bij het bestellen van wisselstukken:

Vermeld steeds de volgende zaken bij bestelling :
Type machine
Nummer van de uitgave van het onderhoudsboekje
Stuknummer en aantal
Uw bestelreferentie en correct leveringsadres

VOOR UW EIGEN VEILIGHEID EN DE LEVENSDUUR VAN UW MACHINE: GEBRUIK ENKEL ORIGINELE ROBLAND ONDERDELEN !!!

Veiligheids- en onderhoudsvoorschriften

Het werken met houtbewerkingsmachines is aangenaam werk dat u beslist veel vreugde schenkt.
De bediening van de machine vereist echter voortdurende oplettendheid en voorzichtigheid.
Let daarom, in het belang van uw veiligheid, op de voorschriften die in dit hoofdstuk zijn samen gevat.
Bestudeer daarom ook aandachtig de op de machine aangebrachte pictogrammen voor het gebruik van de machine. Zie hiervoor uw handleiding.
Deze machine is enkel veilig te gebruiken indien de gebruiker de gebruiksaanwijzingen en veiligheidsvoorschriften naleeft. Lees daarom aandachtig de instructies hoe de machine werkt en wat de beperkingen ervan zijn.
Zorg er voor dat alle nodige beveiligingen op de machine gemonteerd zijn en sluit deze bij het gebruik altijd aan op een stofafzuiging voor spanen. Verzeker u ervan dat deze altijd ingeschakeld is voordat de zaagmachine wordt gestart.
Zorg voor voldoende ruimte rond de machine en een goede verlichting van de werkplaats. Gebruik altijd een stofmasker en een aangepaste gehoorbescherming bij het werken met de machine.
Verwijder nooit met de hand of houtresten bij een draaiende motor. Doe het enkel met een volledig uitgeschakelde machine.
Bij het verwisselen van gereedschap of het uitvoeren van onderhoud moet de machine steeds uitgeschakeld zijn. Gebruik enkel correct geslepen zaagbladen vervaardigd volgens de norm EN 847-1-2005. Gebruik nooit zaagbladen waarvan het maximale toerental lager is dan het toerental van de zaagas. Gereedschappen in slechte staat verminderen niet alleen de kwaliteit van het afgeleverde werk, maar verhogen ook het risico op ongevallen.
Draag steeds aangepaste kledij. Losse of gescheurde kledij is zeer gevaarlijk.
Houd kinderen bij de machine weg.
Gebruik altijd een houtduwer bij het zagen van smalle werkstukken. Vervang een beschadigde onmiddellijk door een nieuwe.
Verzeker u ervan bij het zagen van ronde werkstukken dat deze zich niet kunnen verschuiven.
Gebruik altijd een geschikte werkstukhouder en de zaagbladen die er voor geschikt zijn.
Lees aandachtig de instructies voor het bijstellen van de rem op de hoofdzaagmotor.
Zorg ervoor dat de periodieke onderhoudswerkzaamheden op tijd uitgevoerd worden. Deze werkzaamheden mogen enkel op een van het stroomnet losgekoppelde machine gebeuren zodat onopzettelijk starten onmogelijk is.
Lees aandachtig de instructies voor het reinigen van de machine. Reinig enkel bij een volledig uitgeschakelde machine.
Test wekelijks de volgende elektrische onderdelen;
de noodstops en de veiligheidsschakelaars op de zaagbeugel en test of de machine met een geopende deur kan gestart worden.
Test wekelijks of de rem van de zaagmotor of de zaag binnen 10 seconden stopt.
Vergewis u van de geluidsemissiewaarden in deze handleiding.
Draag altijd gehoorbescherming!

Gebruiksaanwijzingen

De volgende aanbevelingen voor een veilige werkwijze worden als voorbeeld gegeven bovenop alle informatie die eigen is aan deze machine en nodig voor een veilig gebruik ervan.
In functie van het soort werk dat moet worden uitgevoerd moet de veiligheidsapparatuur gebruikt worden.
De gebruiker moet eveneens de gebruiksvoorschriften volgen teneinde ongevallen te vermijden.

VORMING VAN DE BEDIENERS VAN DE MACHINE

Het is absoluut noodzakelijk dat de bedieners van de zaagmachine een behoorlijke opleiding krijgen i.v.m. het bedienen, het afregelen en de werking van de machine.
In het bijzonder :
de risico's die verbonden zijn aan het gebruik van de machine.
de werkingsprincipes, het juiste gebruik en de instelling van de machine.
de juiste keuze van het gereedschap voor elke bewerking.
het veilig verhandelen van de te bewerken onderdelen.
de positie van de handen t.o.v. de zaag en het veilig stockeren van de stukken vóór en na het bewerken.

STABILITEIT

Om de machine op een veilige manier te kunnen gebruiken, is het absoluut noodzakelijk dat deze stabiel en stevig op de grond of een andere ondergrond staat.

AFSTELLING EN INSTALLATIE VAN DE MACHINE

Vóór elke afstelling moet de machine van het net worden afgeschakeld.
Bij het installeren en het afregelen van de gereedschappen moeten de raadgevingen van de fabrikant gevolgd worden.
Om een veilig en doeltreffend gebruik te verzekeren moet het gereedschap worden aangepast aan het materiaal dat moet worden bewerkt. Het gereedschap moet correct worden geslepen en geïnstalleerd, met zorgvuldig uitgebalanceerde gereedschapshouders.

HET HANTEREN VAN DE ZAAGBLADEN

Bij het hanteren van de zaagbladen moet men altijd veiligheidshandschoenen dragen, dit om ernstige snijwonden te voorkomen. Zelfs een bot zaagblad snijdt nog altijd met gemak door de huid !

VOORZIENE GEBRUIK VAN DE MACHINE

De machine mag enkel gebruikt worden voor de bewerking van alle soorten hout, panelen en platen met of zonder kunststoflaag. De verwerking van kunststofplaten en plastic is toegelaten mits aangepaste zagen. Het bewerken van ferro en non-ferro metalen is ten strengste verboden. Om de aangegeven geluidswaarden te kunnen aanhouden moeten alle op de machine voorziene beschermkappen en -middelen gebruikt worden. Dit is eveneens van toepassing voor de stofemissie en houdt in dat de machine moet worden aangesloten op een stofafzuiginstallatie, waarvan de luchtstroomsnelheid gemeten aan de afzuigopening op de machine ten minste 20 m/sec. bedraagt.

Toepassingsmogelijkheden en verboden toepassingen

De machine werd ontworpen om de gebruiker toe te laten alle normale bewerkingen te doen die met een paneelzaag uitgevoerd kunnen worden, zoals o.a:

Dwars- en lengtesnedes met de parallelgeleider, zaagblad schuin of op 90°, de parallelgeleider in de hoge of lage stand, en dit altijd met de loopwagen vastgezet;
Rechte of schuine sneden met de verstekgeleiding op de tafel geplaatst, en dit met recht of schuingesteld zaagblad;
Alle dwars- en lengtedoorsneden en alle bewerkingen van het zagen van panelen en massief hout op de loopwagen.

VERBODEN TOEPASSINGEN

Alle bewerkingen die enkel kunnen worden uitgevoerd door het verwijderen van de op de machine aangebrachte beschermingen, zoals zaagkap, spouwmes en geleidingen.

Het bewerken van stukken die de capaciteit van de machine overschrijden.

LATENTE RISICO'S

Toevallig contact van de handen met het draaiende zaagblad.
Terugslag van het werkstuk.
Om- of wegslaan van het te bewerken stuk door gebrek aaan voldoende steunmiddelen;
Snijwonden bij het hanteren van zaagbladen en werkstukken.
Gezondheidsrisico's door het langdurig inademen van stofdeeltjes, voornamelijk van eik, beuk en bepaalde exotische houtsoorten.
Doofheid door langdurige blootstelling aan lawaai.

Geluids- en stofemissiewaarden

De opgegeven waarden zijn de emissieniveaus en zijn niet noodzakelijk de niveaus waarop veilig gewerkt kan worden.
Hoewel er een verband is tussen de emissiewaarden en het blootstellingsniveau, kan dit niet op een betrouwbare wijze gebruikt worden om te bepalen of er bijkomende voorzorgsmaatregelen nodig zijn. Factoren die invloed hebben op het werkelijke niveau van blootstelling van de werknemers zijn de kenmerken van het werkplaats en de andere bronnen van lawaai etc. d.w.z. het aantal machines en andere aangrenzende processen. Ook kan het niveau van toelaatbare blootstelling variëren van land tot land. Met deze informatie kan de gebruiker van de machine een betere beoordeling van de gevaren en risico's maken.

GELUIDSINFORMATIE

Metingen volgens ISO-norm 7960 volgens bijvoegsel D

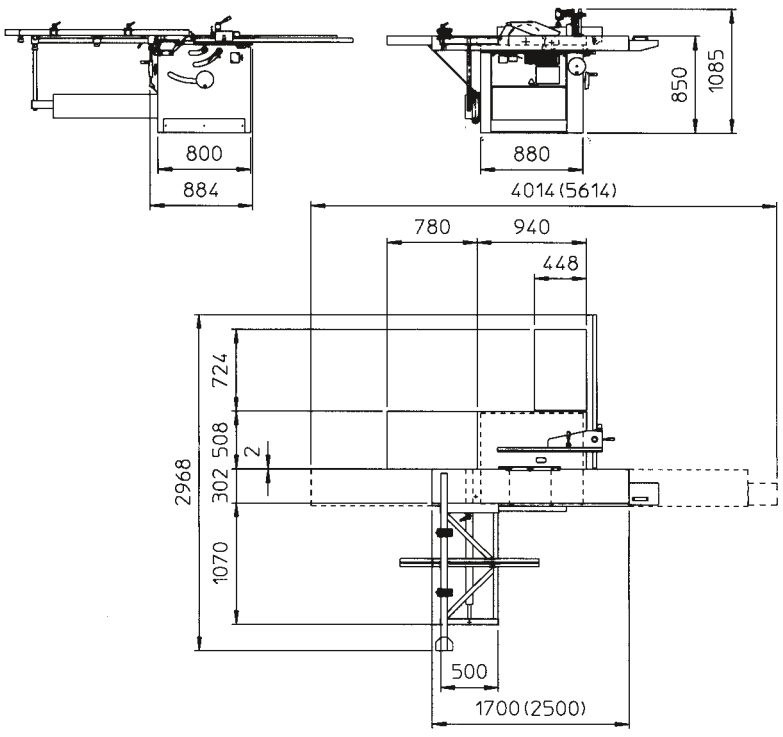
Werkpost	Niveau continu akoest.druk volgens index A dB (A)	Niveau akoest. kracht dB(A) (MW)	Max.waarde kortstondige akoest. druk volgens index C dB
Zagen	91	105 (26,3)	< 130

De hoogst toegelaten waarde van 130 dB werd in geen geval overschreden.

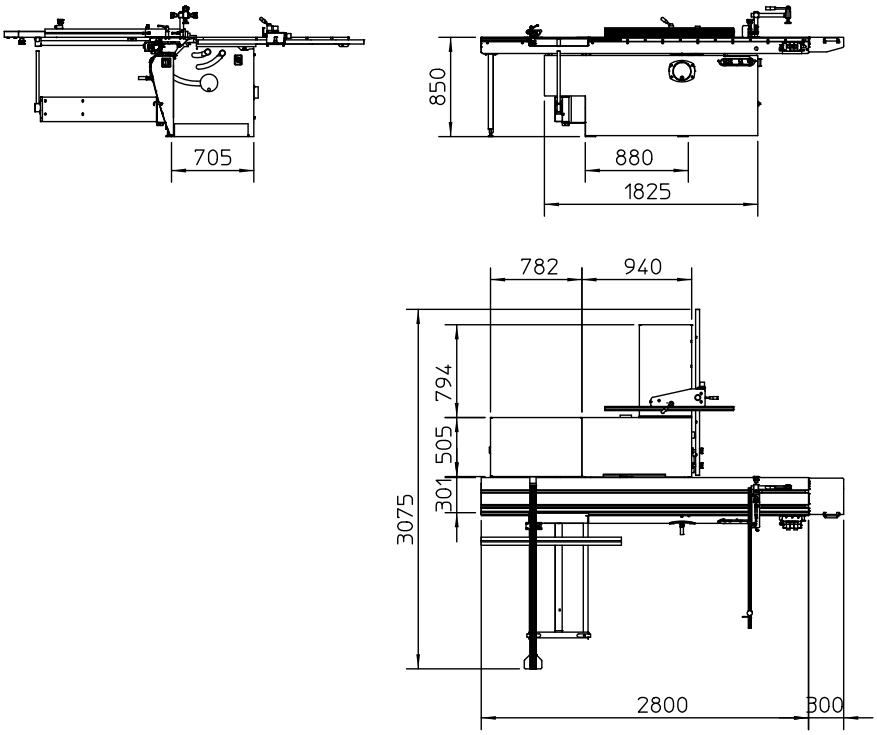
STOFEMISSIE

Metingen: volgens DIN 933 893 en B.G. voorschriften voor het testen van stofemissies van houtbewerkingsmachines (GS-HO-05).
De bekomen meetwaarden tonen duidelijk aan dat de maximale TRK waarde van 2 mg/m3 niet overschreden werd.

Algemene afmetingen E-300



Algemene afmetingen E-2800



Technische gegevens

E-300

Voedingsspanning	230V / 400V / 230V Mono
Motorvermogen zaagmotor standaard	4pk/cv optie/option 5pk/cv
Gewicht	440 kg
Afmeting verpakking (LxBxH) 1700	1700
1720 x 1060 x 1000 mm	
Hoofdzaag	
Diameter zaagblad en boring	300 x 30 mm
Zaagdiepte bij 90° / 45°	100 mm / 70 mm
T/min	4500
Schuinstelling zaagblad	90° - 45°
Zaagbreedte rechts van de zaag	1270 mm
Zaaglengte	1700 mm
Afmetingen zaagtafel	940 x 510 mm
Afmetingen rolwagen standaard	1700 x 310 mm
Afmetingen raamtafel op rolwagen	1060 x 510 mm
Voorritser	
Diameter en boring zaagblad voorrits	120 x 20 mm
T/min	6500
Vermogen voorritsmotor	0,55 pk/cv
Uitrusting	
Gradenboog op loopwagen	standaard
Digitale uitlezing op parallelgeleider	optie

E-2800

Voedingsspanning	230V / 400V / 230V Mono
Motorvermogen zaagmotor standaard	4pk/cv optie 5pk/cv
Gewicht	550 kg
Hoofdzaag	
Diameter zaagblad en boring	300 x 30 mm
Zaagdiepte bij 90° / 45°	100 mm / 70 mm
T/min	4500
Schuinstelling zaagblad	90° - 45°
Zaagbreedte rechts van de zaag	1270 mm
Zaaglengte	2850 mm
Afmetingen zaagtafel	940 x 510 mm
Afmetingen rolwagen standaard	2800 x 310 mm
Afmetingen raamtafel op rolwagen	1060 x 510 mm
Voorritser	
Diameter en boring zaagblad voorrits	120 x 20 mm
T/min	6500
Vermogen voorritsmotor	0,55 pk/cv
Uitrusting	
Gradenboog op loopwagen	standaard
Digitale uitlezing op parallelgeleider	optie

Transport en inbedrijfstelling (Fig.1-2-3)

Afhankelijk van de transportwijze- of verzendingswijze ontvangt u de machine hetzij in een kist, hetzij gewoon.
De verpakkingskist gemaakt van stevige vezelplaten, en de houten balken onder de kist kunnen gemakkelijk hergebruikt worden.
Door middel van heflinten (fig.1) kan de machine opgetild worden en ter plaatse gebracht worden.
Zorg er steeds voor dat de machine goed uitgebalanceerd in de hefriemen hangt, en verzeker de riemen tegen zijdelings afschuiven.
Op de voorzijde van het frame zijn er 2 openingen (fig.2) waarmee men de machine door middel van een handpalletwagen verplaatsen kan.

Plaats de machine op een stabiele ondergrond en zorg voor voldoende ruimte rondom de machine om op een veilige manier te kunnen werken.
De machine moet in beide richtingen goed horizontaal geplaatst worden. Dit kan gebeuren door middel van de 4 regelbouten die op de vier hoeken van het frame aan de binnezijde
geplaatst zijn (fig.3).

Fig.1

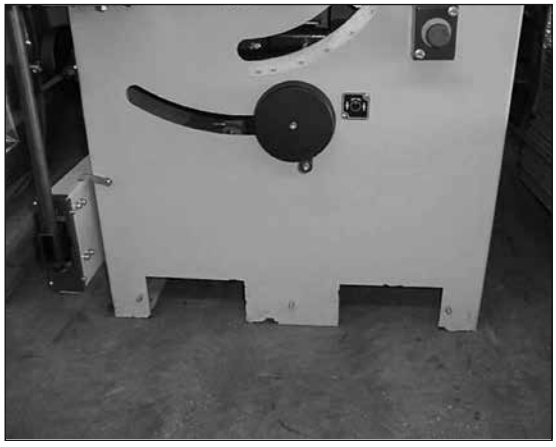


Fig.2

Fig.3

Elektrische aansluiting (Fig.4-5)

Aarzel niet om de elektrische aansluiting te laten uitvoeren door een bevoegd electricien.
Controleer of de netspanning van uw machine overeenstemt met de spanning van uw werkplaats.
Open het aansluitkastje (fig.4), en sluit de 3 fasen aan op de klemmen gemerkt L1,L2,L3 (fig.5).
Indien de voedingskabel voorzien is van een nulleider (blauw), dan wordt die aangesloten op de klem N.
Zorg steeds voor een goede aarding en sluit deze aan op de klem gemerkt met het symbool van de aarding PE, (de aardleider is geel-groen).
Overtuig u ervan dat alle assen vrij kunnen draaien, en dat alle op de machine voorziene veiligheden gemonteerd zijn alvorens de machine op te starten.
Controleer de draairichting van de motoren. Deze test moet gebeuren zonder zaagblad op de machine.
De draairichting van de hoofdzaagmotor is gelijk aan de draairichting van de wijzers van de klok.
Indien de draairichting verkeerd is dan moeten de draden L1 en L2 worden omgewisseld.
Als de draairichting juist is, dan draait ook de andere motor in de juiste richting.

Thermische beveiligingen
De machine is uitgerust met thermische beveiligingen op de zaag- en op de voorritsmotor.
Mocht één van deze veiligheden de machine uitschakelen, dan moet er voldoende lang gewacht worden tot deze beveiliging afgekoeld is om de machine weer op te starten.

Fig.4

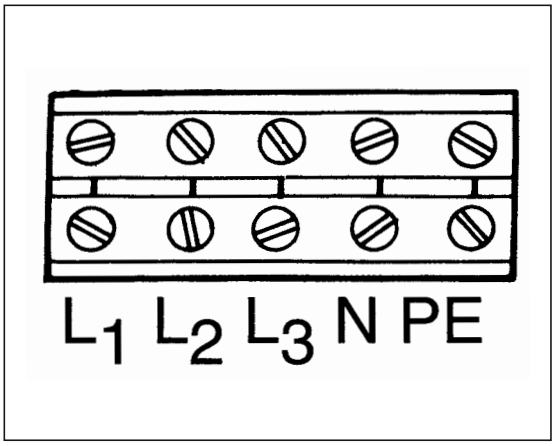


Fig.5

Starten van de machine (Fig.6)

Hoofdschakelaar (1) op stand 1 plaatsen om de machine onder spanning te brengen.
Druk op de startknop (2) om de hoofdmotor te starten.
Druk op de startknop (3) om de voorritsmotor te starten. Om veiligheidsredenen kan deze pas worden opgestart wanneer de zaagmotor draait.
Druk op de noodstopknop (4) of stopknop (5) om de motoren te stoppen. Beide motoren worden tegelijk gestopt.

Afstellen van de loopwagen E300 (Fig.7)

De loopwagen is fabrieksmatig ingesteld en behoeft geen nastelling.
Om een goede loop van de rolwagen te verzekeren is het nodig dat de machine horizontaal wordt opgesteld.
De loopwagen is afgesteld op 0,2 mm boven het zaagtafeloppervlak en de opening tussen loopwagen en zaagtafel op 1 mm.
De parallelliteit van de loopwagen wordt ingesteld met de bouten A die zich vooraan en achteraan op het frame bevinden.
Los de bouten A en verplaats de steun B .
De hoogte-instelling van de loopwagen tegenover de zaagtafel gebeurt door middel van de bouten C .
Los de bouten D op de voor en de achterzijde van het frame en stel de tafel in met de bouten C.

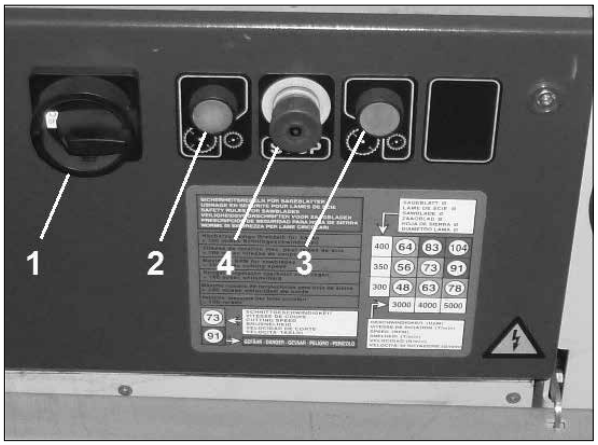


Fig.6

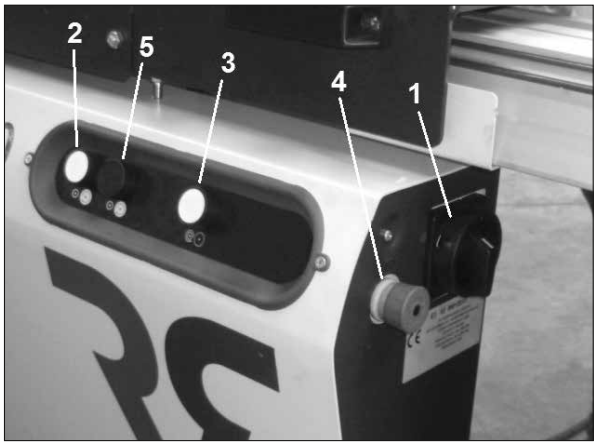


Fig.6 bis

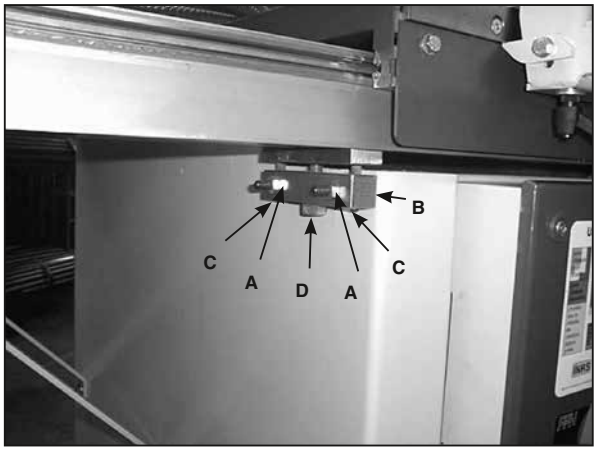


Fig.7

Plaatsen van de E-2800 loopwagen op de machine (Fig.7 bis)

De rolwagen is op voorhand fabrieksmatig ingesteld en hoeft enkel op de machine geplaatst te worden.
Plaats de loopwagen bij het monteren op de machine altijd met het merkpunt zoals te zien is op de foto en volledig tegen de aanslag aan (1 aanslag op beide einden van het frame).
Het aanspankoppel van de loopwagen bevestigingsbouten is 4 kg (40 Nm).
Dit gebeurt best door een ervaren technieker om problemen nadien te vermijden die als een gevolg kunnen hebben dat men de garantie op de loopwagen verliest.

Om een probleemloze snede te waarborgen moet men de rolwagen altijd iets van het het zaagblad weg (naar links) verzetten om het naslaan van het zaagblad te vermijden. Dit noemt men de “negatieve vrijsnede”.
Zaagbladen hebben immers de neiging om op de achterzijde, waar het zaagblad los in de gezaagde groef draait, meer te slingeren dan aan de voorzijde waar het zaagblad stabiel blijft door het zagen zelf.
Het beste gebeurt het proefsnijden met een MDF plaat waarin men gemakkelijk alle sporen van een nasnijdend zaagblad ziet.
Gelieve zoveel de rolwagen naar links te verplaatsen tot men een haarzuivere snede bekomt.
Het verplaatsen van de rolwagen gebeurt door de 4 inbusbouten licht te lossen tot men de tafel iets kan verplaatsen. Los eerst de tegenmoer op de aanslag en span deze moer terug na het instellen.
Span na het verstellen de 4 inbusbouten weer goed vast op een koppel van 40Nm en maak een proefsnede om te zien of alles goed gebleven is.

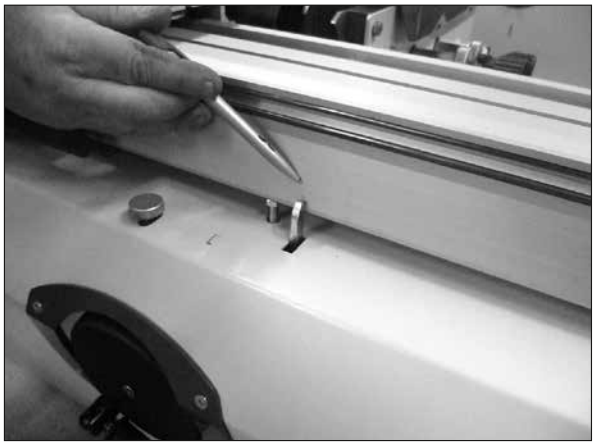


Fig.7 bis

Plaatsen van de zaagbladen op de machine (Fig.8-9-10)

Gebruik enkel zaagbladen die voldoen aan de norm EN-847-1
Draag bij het wisselen van zaagbladen altijd veiligheidshandschoenen, denk er aan dat zelfs een bot zaagblad nog voldoende snijdt om u ernstige snijwonden te bezorgen.
De machine is ontworpen om zaagbladen van minimaal 250 mm en maximaal 300 mm doormeter te plaatsen.
Het gebruik van HSS zaagbladen (snelstaal) is ten stelligste verboden, alsook het gebruik van vervormde of gescheurde zaagbladen, gebruik enkel hardmetaal zaagbladen.
Kies altijd het juiste type zaagblad volgens het uit te voeren werk.
Opgepast: Schakel de machine steeds uit en plaats de hoofdschakelaar (fig.6,1) op “O”.
Draai de zaag met het handwiel in de hoogste stand en schuif de rolwagen volledig naar achter en open de afdekklep van de zaagbeugel (fig.8).
Plaats de blokkeerstift (fig.9,2) in het gat in de zaagtafel, en draai dan het zaagblad met de hand tot de stift past in het gat in de riemschijf van de zaagas.
Los nu de zaagmoer met de bijgeleverde sleutel, opgepast: de zaagmoer heeft een linkse draad !
Draag er altijd zorg voor dat het zaagblad en de beide zaagflenzen zuiver zijn, dit om een mooi zuivere snede te waarborgen.
Na het wisselen van het zaagblad nooit vergeten om de blokkeerstift te verwijderen.
Om het voorritszaagblad (fig.10) te plaatsen, draai de voorritseras volledig naar links en plaats de sleutel (1) op het afgeplatte gedeelte van de zaagas.
Los nu de inbusbout met de meegeleverde inbussleutel (bout heeft rechtse draad) en plaats het voorritszaagblad op de as.

Fig.8

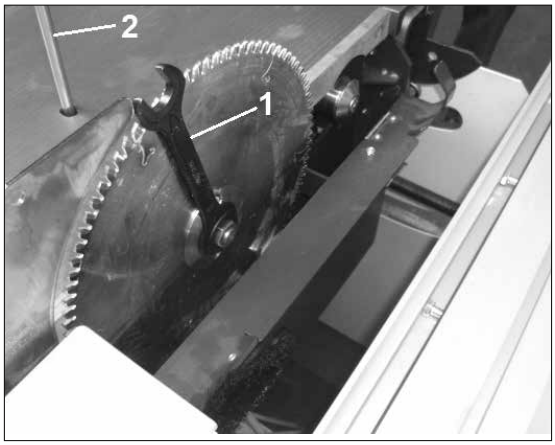


Fig.9

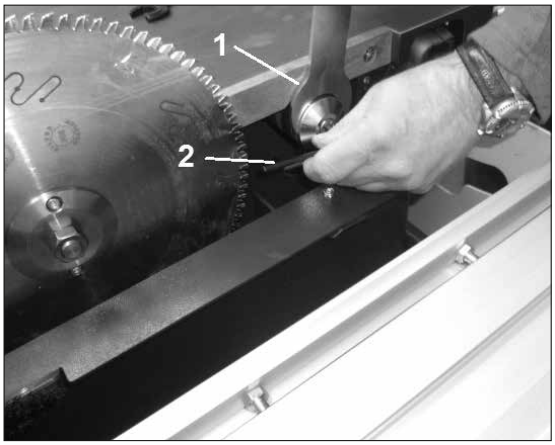


Fig.10

Gebruik en instelling van het spouwmes (Fig.11)

Veiligheid bij het wisselen van zaagbladen:
de zaagbeugelklep is uitgerust met een veiligheidsschakelaar die een onvrijwillig opstarten van de machine voorkomt.

Het bij de machine geleverde spouwmes is geschikt voor zaagbladen met een doormeter van 250 tot 300 mm.
Het spouwmes (1) is regelbaar in hoogte en lengte, en zal steeds zo geplaatst worden dat de afstand tot de omtrek van de zaag minimaal 3 mm, en maximaal 8 mm bedraagd.
De hoogte van het spouwmes moet zo ingesteld worden dat de bovenkant van het spouwmes nooit boven de basis van de hoogst geplaatste tand van het zaagblad uitsteekt.
Het spouwmes moet met de 3 regelschroefjes (2) zo ingesteld worden dat het zaagblad en het spouwmes perfect in één lijn staan.
Vergewis u ervan dat na het instellen de centrale spanbout (3) goed aangespannen is. (25 Nm)

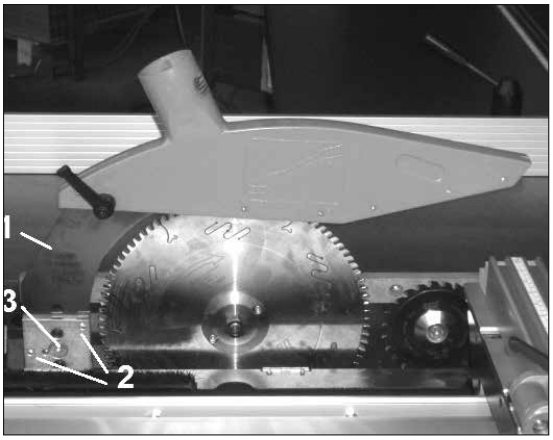


Fig.11

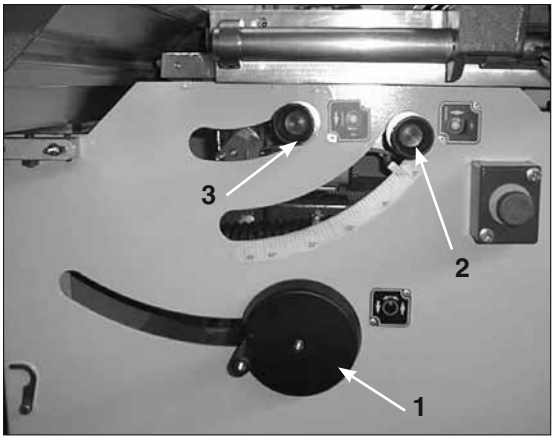


Fig.12

Instelling van hoofd- en voorritszaagblad (Fig.12-13-14)

Hoogte-instelling van hoofdzaagblad (fig.12)
Het hoofdzaagblad kan in de hoogte versteld worden met het handwiel (1).
Een omwenteling van het handwiel komt overeen met 2,5 mm hoogte-verplaatsing.
Ten einde de mechanische speling op de draadvijs op te vangen is het aanbevolen om de hoogte-instelling steeds uit te voeren in opgaande richting, dus bij het naar beneden draaien van de zaag altijd het handwiel een kwart omwenteling terug naar boven draaien.

Hoogte-instelling van voorritszaagblad (fig.12)
Het voorritszaagblad kan in de hoogte versteld worden door het handvat (2) te draaien.
Na het instellen vergrendelen met de gekartelde knop.
Een omwenteling van de hoogte-instelknop komt overeen met 3 mm hoogte-verplaatsing van de voorritszaag.

Schuinstelling van de hoofd- en voorritszaag (fig.13-14)
Het schuinstellen van de zaagbeugel gebeurd door middel van het handwiel (1), en dit na het ontgrendelen van de klemming (2).
De aanduiding van de schuinstelling kan afgelezen worden op de gradenboog.
Na het schuinstellen kan de zaagbeugel geklemd worden met het handvat (2).
Beide zaagbladen worden gelijktijdig schuingesteld, en de machine is uitgerust met 2 fabrieksmatig ingestelde aanslagen.

Instellen van vooritszaag op hoofd-zaagblad breedte
Het gebruik van tweeledige voorritszaagbladen met tussenringen is aan te bevelen daar deze zéér gemakkelijk en precies kunnen worden ingesteld op de zaagbreedte van het zaagblad.
Om een zuivere en splintervrije snede te waarborgen moet dit uitlijnen met de grootste zorg geschieden.
Door middel van tussenringen wordt de zaagbreedte van de voorrits aangepast aan de breedte van de hoofdzaag.
De zijdelingse verplaatsing van de voorritszaag gebeurd door middel van de instelknop (fig.12,2), om de voorritseras naar links te bewegen, de instelknop in de wijzerzin draaien, en in tegenwijzerzin om naar rechts te verplaatsen.
Na het instellen, vergrendelen met de gekartelde knop, en een proefsnede uitvoeren om na te zien of beide zaagbladen precies op elkaar afgesteld staan.

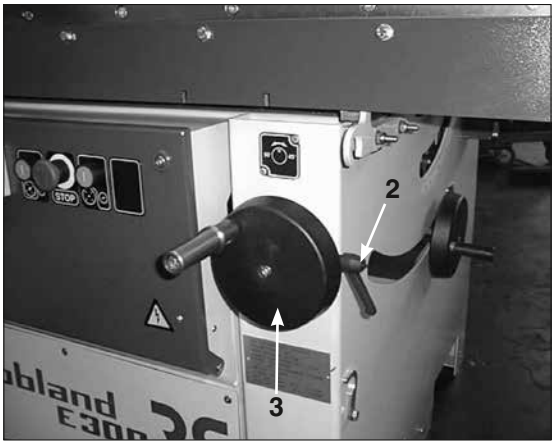


Fig.13

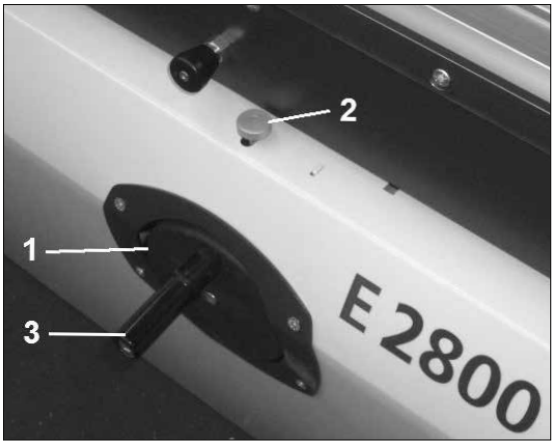


Fig.14

Bedienen en vastzetten van de E-300 loopwagen (Fig.15)

De loopwagen kan in verschillende posities vergrendeld worden.
Dit is nodig om bijvoorbeeld een paneel op de wagen te laden, of bij het zagen tegen de parallelgeleiding.
De grendel (1) bevindt zich op de zijkant van de wagen en wordt eenvoudig in een der uitsparingen getrokken.
Op de loopwagen bevinden er zich rubberen stootkussens die de wagen stoppen bij het bereiken van de einde-loop.
Wanneer er gedurende langere tijd enkel korte werkstukken gezaagd worden kan het gebeuren dat de kogelhouder tussen de twee gedeelten van de loopwagen zich verpaatst t.o.v. zijn normale eind-positie.
Dit is een normaal, en op haast alle paneelzagen voorkomend probleem die zeer eenvoudig op te lossen valt.
Men merkt dit meestal doordat men bij het zagen van een paneel of ander lang werkstuk de loopwagen niet meer volledig tot het einde kan bewegen.
Om dit op te lossen gewoon de loopwagen tot het einde schuiven en dan met enkele lichte duwtjes de kogelhouder weer in zijn normale eind-positie brengen.
Dit fenomeen komt bij een goed onderhouden loopwagen niet zo veel voor ! Zie daartoe de hieronder beschreven werkwijze.

Alle onderhoudswerkzaamheden mogen enkel uitgevoerd worden met de hoofdschakelaar op “O”(fig.6.1). De machine moet dus van het net zijn afgeschakeld.

Om de kwaliteit van uw afgeleverd werk te optimaliseren, en tevens de levensduur van uw machine te waarborgen, raden wij u aan om tenminste éénmaal per week uw machine te reinigen en van alle stof en spanen die zich op de verschillende onderdelen van de machine hebben opgehoopt te ontdoen.
Vooral de loopwagen moet goed onderhouden worden. Daartoe de loopwagen naar achter toe schuiven en goed alle stof en vuil van tussen beide gedeelten van de loopwagen en uit de kogelhouder blazen.
Herhaal deze werkwijze met de loopwagen in de voorste positie, dit om zeker te zijn dat alle stof verdwenen is.
Spuit nadien de stalen loopbaantjes van de rolwagen in met WD40, of ander gelijkwaardig product, en beweeg de rolwagen enkele malen naar voor en achter om het smeermiddel goed te verdelen over de loopbaantjes en de kogels.
Gebruik nooit brandgevaarlijke oplosmiddelen om de loopwagen te reinigen, gebruik liever WD40 die naast zeer goede smerende eigenschappen tevens een goed reinigingsmiddel is.

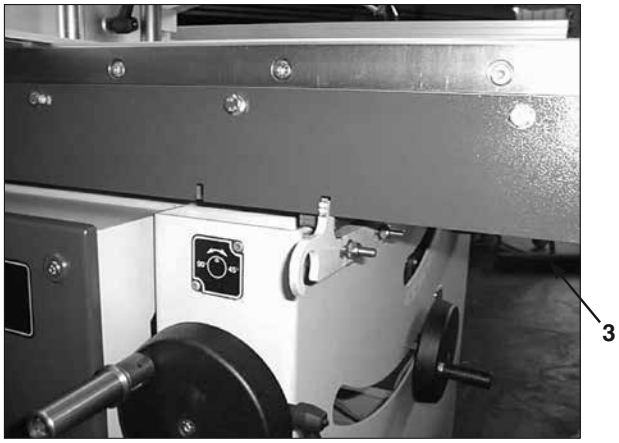


Fig.15

Bedienen en vastzetten van de E-2800 mm loopwagen (Fig.15 bis)

De loopwagen is uitgerust met een grendelsyteem om te verhinderen dat deze van de bediener wegrolt als er een plaat of werkstuk op de tafel geschoven wordt.
Wanneer de vergrendelknop (1) naar achter wordt getrokken en een halve slag gedraaid dan is de tafel niet meer vergrendeld en kan men de tafel vrij bewegen.
Wordt de vergrendelknop een have slag gedraaid, en dus naar voor springt, dan kan de tafel vergrendeld worden in de daardoor voorziene uitsparingen (2) in het onderprofiel.
Gebruik voor het verplaatsen van de tafel altijd de handgreep! (3)
Bij bepaalde werkzaamheden, zoals het werken met uitsluitend de parallelgeleider, is het noodzakelijk om de tafel vast te zetten t.o.v. de vaste zaagtafel.

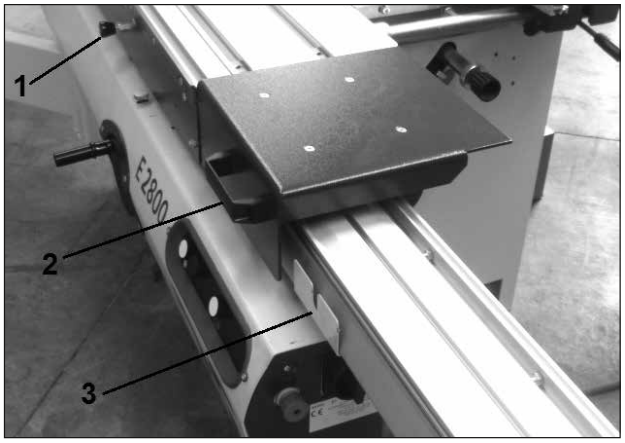


Fig.15 bis

Plaatsen van de afkorttafel op de loopwagen (Fig.16)

De afkorttafel wordt gewoon van achter op de loopwagen geschoven en wordt vastgeklemd met de klemhendel (1).
De beide klemstukken (2) dienen om te verhinderen dat de afkorttafel zich in het horizontale vlak zou bewegen. Draag er zorg voor dat de beide klemstukken goed geplaatst en de bouten aangespannen zijn.
De machine is zo ontworpen dat de afkorttafel enkel op de achterkant van de loopwagen geplaatst worden kan.

Plaatsen van de 90° aanslagbalk op de afkorttafel (Fig.17)

Op de aanslag balk bevinden zich 2 passtukken die in de beide pasboringen in de afkorttafel passen.
Plaats de aanslag in de pasgaten en plaats de beide klemhendels om de aanslagbalk op te tafel te vergrendelen.
De aanslag is fabrieksmatig haaks op de zaag ingesteld maar mocht het om de één of andere reden nodig zijn de instelling te veranderen of aan te passen, ga dan als volgt te werk:
Los de bout (1) onderaan de tafel en draai dan de instelbout (2) naar links of rechts om de hoek van de aanslagbalk tegenover de zaag te vergroten of te verkleinen.
Vergewis u ervan dat na de instelling de bout (1) goed aangespannen is.
De aanslag kan zowel voor als achter op de afkorttafel geplaatst worden.

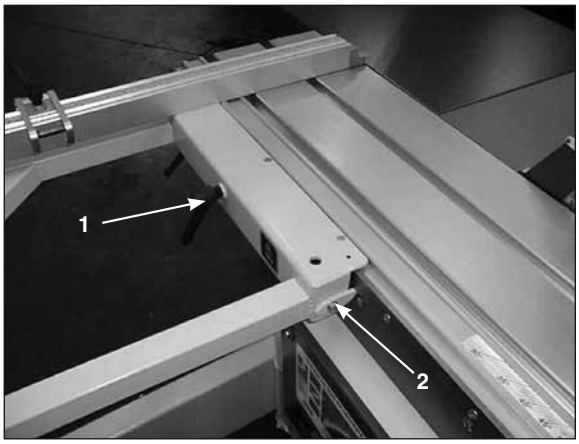


Fig.16

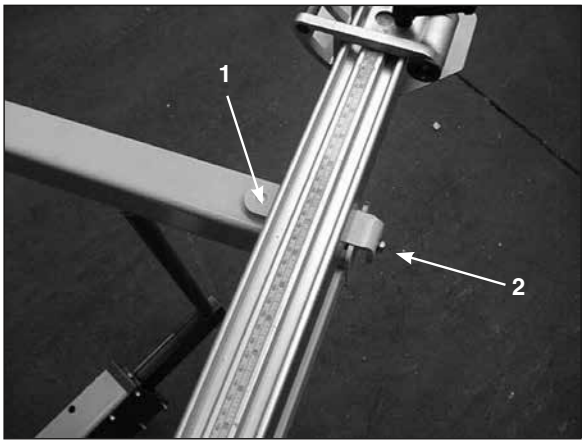


Fig.17

Gebruik van de 90° aanslagbalk (Fig.18)

De maatschaal van de aanslag is fabrieksmatig ingesteld.
Om na te zien of deze instelling klopt kunt u het best een proefsnede uitvoeren door één der aanslagen op de 90° balk op een willekeurige maat te plaatsen en dan een proefstuk af te snijden.
Meet nu de preciese afmeting van het gezaagde stuk en controleer of de maat overeenstemt met de maat die in het maatglas van de aanslag afgelezen kan worden.
Indien deze maat niet overeenstemt dan moet de meetlat geeikt worden op de volgend wijze:
De beide passtukken onderaan de aanslagbalk worden op deze laatste geklemd met 2 boutjes.
Los de boutjes en verschuif de passtukken net zoveel als het verschil die u juist gemeten hebt.
Span nadien de boutjes weer aan.
Wanneer alle maten op elkaar afgesteld zijn dan moet één der aanslagen op het uitschuifbare gedeelte van de aanslagbalk op precies 1550 mm geplaatst worden om met het uitschuifbare deel van de aanslagbalk snedes mogelijk te maken tot een lengte van 2540 mm
Splinterbescherming (fig.18)
Wanneer na enige tijd de op de voorzijde van de aanslagbalk aangebrachte splinterbescherming versleten is dan kunt u die zelf volgens de opnderstaande tekening nabouwen.

Snijden met de gradenboogaanslag (Fig.19)

Plaats de gradenboog zoals te zien is op de loopwagen.
De in de tafel geplaatste T-moer is fabrieksmatig ingesteld en mag derhalve niet verplaatst worden daar anders de graden niet meer overeenstemmen.
Om de gradenboog te verplaatsen, los dan lichtjes de as van de houtklem en de klemming (2).
Verdraai nu de gradenboog volgens de door u bepaalde graden die afgelezen worden op de achterzijde van het hoekprofiel (3).
Plaats het aluminium profiel van de gradenboog (4) zo dicht mogelijk tegen het zaagblad.
Los daartoe de beide klemhendeltjes op het hoekprofiel.
Om de volledige gradenboog te verwijderen schroeft u de houtklem en de klemming (2) volledig los en neemt u die af.
De losse moer blijft altijd in de groef van de tafel.

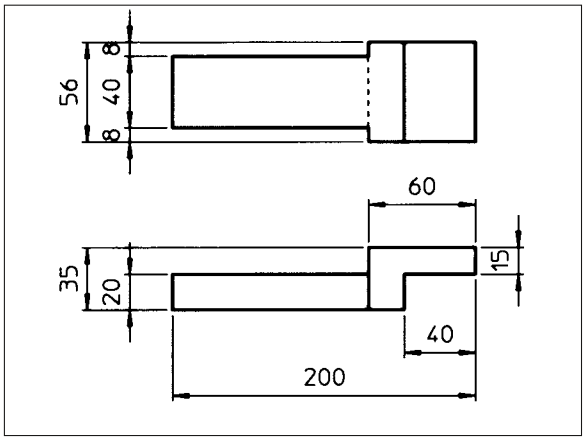


Fig.18

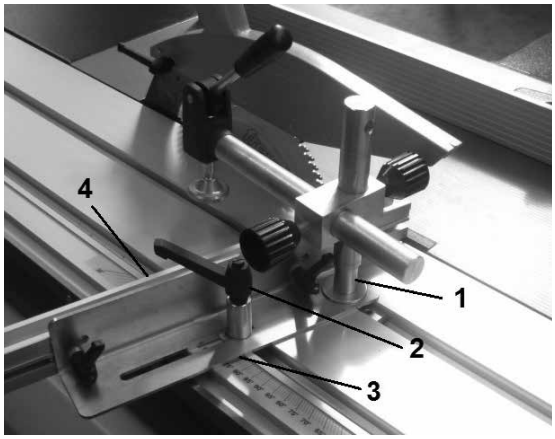


Fig.19

Bedienen van de parallelgeleiding (Fig.20)

Na het optillen van de blokkeerhendel (2) en het losschroeven van de blokkeerknop (3) kan men de geleiding (1) instellen op de breedte van het te zagen stuk.
Na het instellen van de maat de hendel (2) naar beneden drukken en de blokkeerschroef (3) vastdraaien.
Voor een gebeurlijke fijninstelling de blokkeerschroef (3) vastdraaien en de hendel (2) optillen en fijnstellen door middel van de knop (4).
Na deze instelling de blokkeerhendel (2) naar beneden drukken.
Voor het snijden van smalle werkstukken met het zaagblad schuingesteld kan men de geleider na het lossen van de klemhendel (5) afschuiven en met de smalle kant omleggen naar links.
Bij het snijden van massief hout en om te voorkomen dat het hout klemt tussen de parallelgeleider en het zaagblad, verdient het aanbeveling om de parallegeleider altijd zo ver naar achter te plaatsen dat het uiteinde van de geleiding gelijkstaat met de achterzijde van het spouwmes.
Gebruik ook altijd de bij de machine geleverde houtduwer bij het snijden van smalle en korte werkstukken.

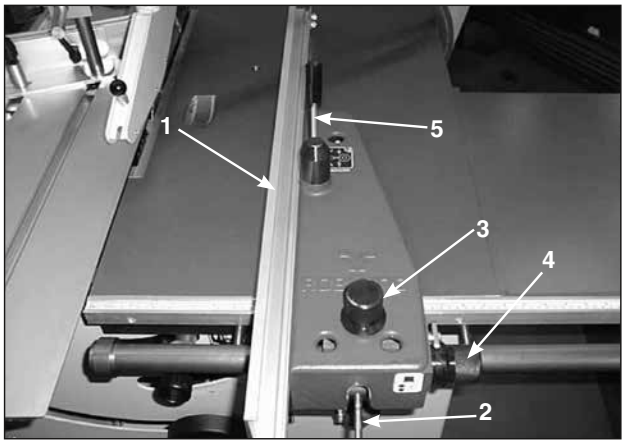


Fig.20

Ijken van de maatverdeling van de geleider (Fig.21)

De parallelgeleider zo verschuiven dat de geleider juist tot tegen de tanden van het zaagblad komt.
Na het lossen van de schroef (1) de maatlat verschuiven tot de nullijn overeenstemt met de voorkant van de aluminium geleider.Eventueel nadien een proefstuk snijden om na te zien of de maat klopt.
Om te verhindren dat de aluminium geleider in de zaag terechtkomt is er op geleidingsas (3) een ring (2) geplaatst.
Schuif de geleider zo ver naar voor tot er ongeveer nog 5 mm overblijft tussen de zaag en de alu geleider, en plaats de aanslagring tegen het lichaam van de parallelgeleider.

Bedienen van zaagbescherming (Fig.22)

Volgens de geldende voorschriften moet het zaagkapje zo ingesteld worden dat het te bewerken stuk juist onder het kapje doorschuift.

Draag er steeds zorg voor dat de klemhendel (1) goed aangespannen is.
Het spreekt voor zich dat er bij gebeurlijke speciale snedes al de mogelijk voorzorgen moeten genomen worden om deze werkzaamheden uit te voeren, verwijder echter nooit het zaagkapje.

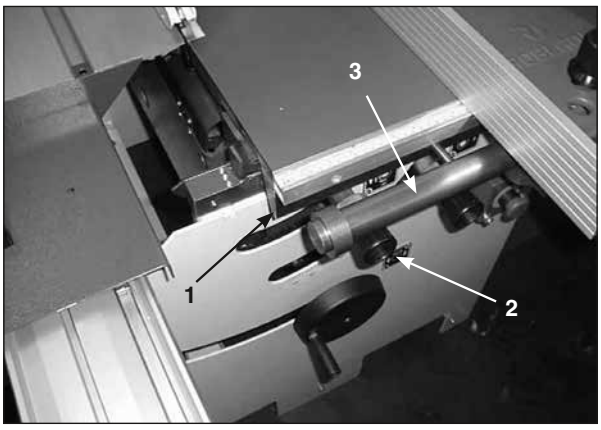


Fig.21

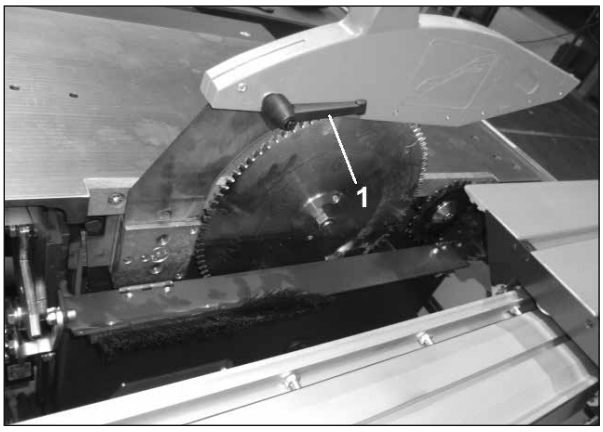


Fig.22

Wisselen en spannen van de zaagriemen (Fig.23-24)

Zaagmotorriem (fig.23)
Na het verwijderen van de toegangsdeur op de achterzijde van de machine kunt u de riemen na het lossen van de 4 bevestigingsbouten van de motor spannen door de motor naar achter te schuiven.
Draag er steeds zorg voor dat bij het verwisselen van de riemen enkel originel riemen gebruikt worden, en dat ze steeds goed in de groeven van de riemschijven geplaatst worden.
Vergewis u na het wisselen, en of spannen van de riemen dat de 4 motorbevestigingsschroeven goed aangespannen zijn.

Voorritsmotorriem (fig.24)
Na het lossen van de beide bouten (1,2) en het gelijktijdig naar beneden drukken van de motor kan de riem gespannen worden.
Bij het wisselen van de riem moet de motor verwijderd worden.Plaats de nieuwe riem mooi in de vertanding van de beide riemschijven en plaats de motor terug.
Vergewis u ervan dat de beide bouten goed aangespannen.
Span de riemen nooit te hard aan, dit zal enkel leiden tot een vroegtijdig slijten van de riemen.
Een goed gespannen riem laat zich nog makkelijk onder een niet al te grote druk met de vinger over ongeveer 10 mm verplaatsen.

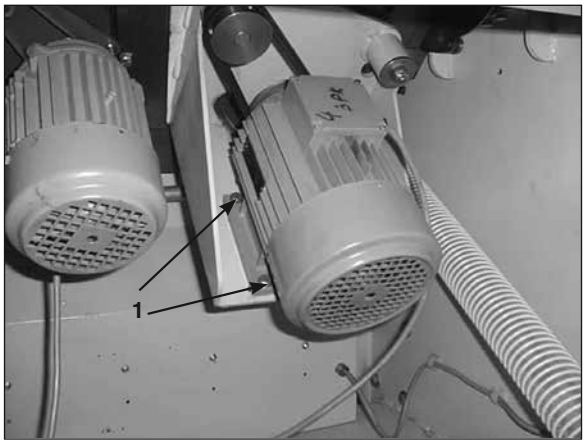


Fig.23

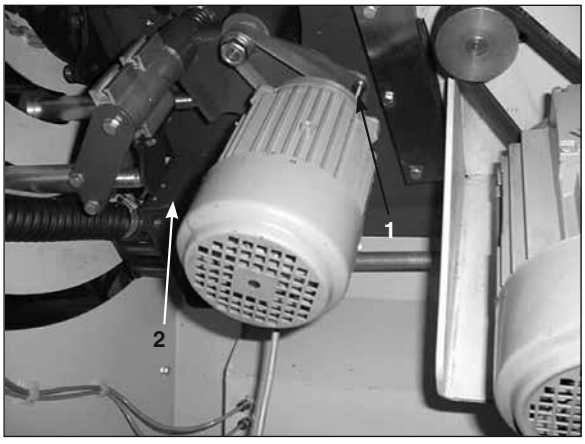


Fig.24

Problemen, oorzaken en oplossingen

De machine start niet op na het indrukken van de startknop:

Hoofdschakelaar staat op “0”: op “1” zetten.
Zekeringen buiten gebruik: nazien en eventueel vervangen.
Thermische veiligheid door overbelasting uitgeschakeld: laten afkoelen gedurende enkele minuten.

Vermindering van de snelheid tijdens het zagen:

Te geringe riemspanning: riemen spannen of vervangen
Bot zaagblad: vervangenof slijpen.

Trillingen bij het zagen:

Slecht zaagblad: vervangen.
Te hard aangespannen riem: lossen.

De zaagmotor of de voorritsmotor draaien in de verkeerde richting:

Slechte electrische aansluiting: verwissel 2 fasen met elkaar (zie hoodstuk aansluiting)

Lukt het u niet deze problemen op te lossen, raadpleeg dan onmiddellijk uw Robland dealer.

Onderhoud van de machine en loopwagen

Alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine mogen enkel uitgevoerd worden met de machine van het stroomnet afgekoppeld: plaats de hoofdschakelaar op “0” !!

Om de levensduur van uw machine te waarborgen en tevens de kwaliteit van uw afgeleverd werk te optimaliseren raden wij u ten stelligste aan om tenminste éénmaal per week de machine grondig te reinigen en van alle vuil en stof te ontdoen.
Vooral de loopwagen dient goed onderhouden te worden. Daartoe de loopwagen naar achter toe schuiven en goed alle stof die zich binnenin de loopwagen heeft opgehoopt uitblazen.
Dit moet gebeuren aan de bovenkant, en aan de onderkant van de beide zijden van de loopwagen.
Blaas ook zijdelings tussen de beide alu delen van de loopwagen, dit om de kogelhouder te zuiveren van alle stof en vuil.
Herhaal deze werkwijze nu nog eens met de loopwagen naar de voorzijde van de machine uitgeschoven.
Spuit nu op de loopbanen van de rolwagen een weinig WD40 of ander gelijkwaaardig product en beweeg de loopwagen enkele malen heen en terug om het smeermiddel goed en gelijkmatig te verdelen over de volledige lengte van de loopwagen.
Gebruik nooit olie of vet daar dit met het stof zal aandikken en de loop van de wagen zal belemmeren.
Alle in de machine gebruikte kogellagers zijn van het stofdichte type en behoeven geen smering.
Smeer ook regelmatig de as van de parallelaanslag en alle blanke bewegende delen binnenin de machine, dit met hetzelfde product WD40.

Opgepast: bij gebruik van oplosmiddelen zéér goed oppassen voor brandgevaar !!
Rook dus niet en hou de producten ver weg van alle warmtebronnen.

Optie A5811:
Digitale aflezing op de parallelaanslag

MONTAGE INSTRUCTIES

Plaats de digitale aflezing op de steun van de parallelaanslag op de 2 voorziene gaten (1).
Plaats het alu-profiel (2) met de magneetstrip op 1 mm onder het tafeloppervlak. (fig 25)

De sensor moet zich juist in het midden boven de magnetische strip bevinden en ingesteld worden op een hoogte van maximaal 0,5 mm boven de magneetstrip. (fig 26)
Zorg er voor dat de sensor over de volle lengte van de magneetstrip op gelijke hoogte blijft.

De hoogte en breedte instellingen zijn eenvoudig: gewoon het geleiderblok omkippen en de betreffende schroefjes loszetten. (fig 27)
Vergewis u er van dat na de instelling alle schroeven goed aangespannen zijn.

Het calibreren van de uitlezing gebeurt op de volgende wijze:
Plaats het alu-profiel (1) van de parallelgeleider tot juist tegen het zaagblad en druk nu de beide toetsen F en SET om de waarde op 0 te zetten. Verschuif de parallelgeleider naar rechts op een 2-tal mm om te vermijden dat de aanslag in het draaiende zaagblad terecht komt. Schuif nu de stopring (2) tot tegen het parallelgeleiderblok en schroef de inbusbout vast. (fig 28)
Het is aanbevolen om deze 'nulling' uit te voeren telkens er een nieuw zaagblad geplaatst wordt.

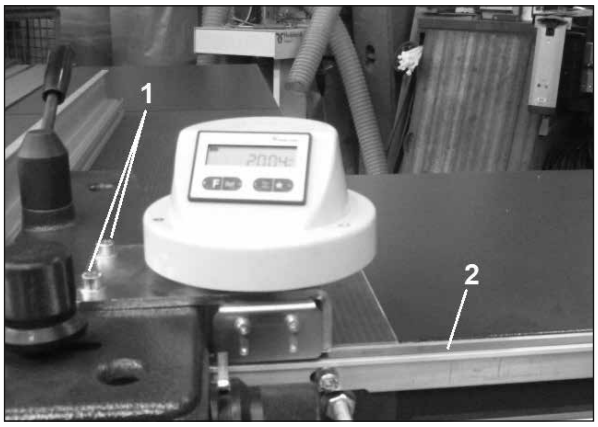


Fig.25

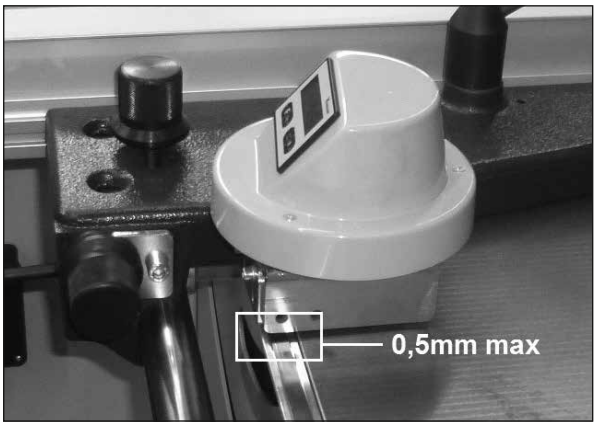


Fig.26

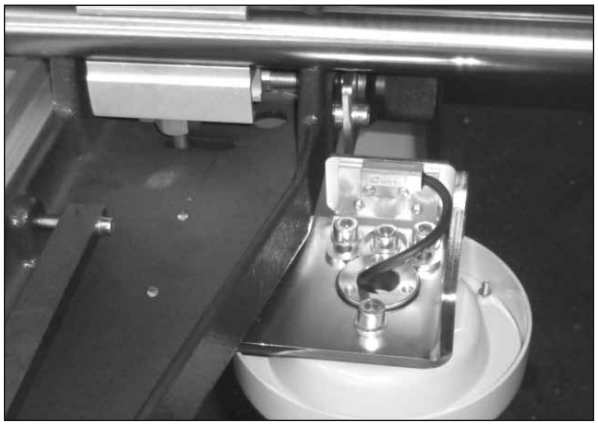


Fig.27

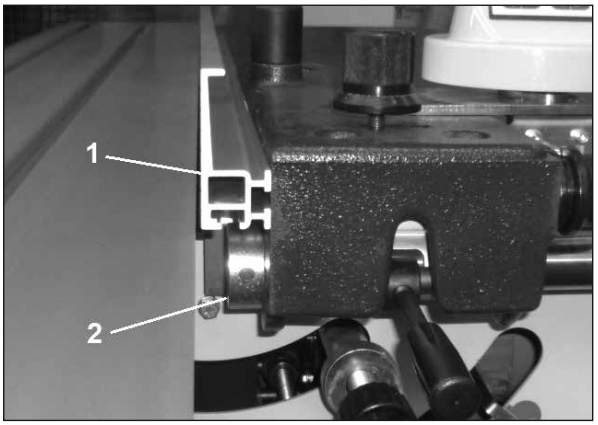
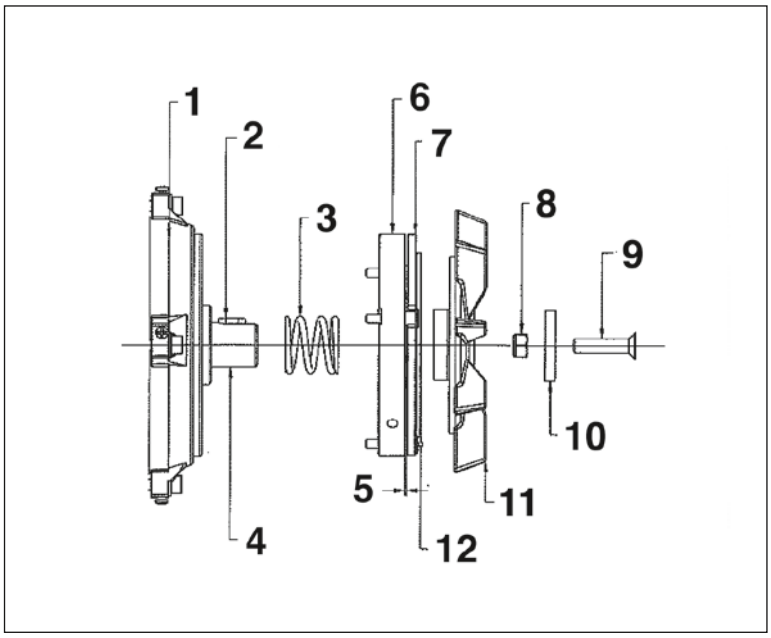


Fig.28

Nastellen van de motorrem op de zaagmotor

Indien de remtijd van de zaagas de 10 seconden overschrijdt, dan moet de rem bijgesteld worden. Dit moet op de volgende wijze gebeuren: zonder de afdekkap van de motor te verwijderen, draai de inbusbout die de ventilatorschroef op de motoras vasthoudt een 1/16 draai in wijzerrichting en doe een remtest. Stel verder af tot de remtijd de 10 seconden niet overschrijdt. De luchtspleet tussen remvoering en remschijf wordt op 0,25 mm ingesteld onder normaal gebruik.



1 Frame motor
2 Spie
3 Veer
4 As motor
5 Luchtspleet
6 Elektromagneet
7 Mobiele plaat
8 Blokkeermoer
9 Regelbout
10 Rondsel
11 Ventilatorschroef gietijzer
12 Remschijf

Elektrische onderdelenlijst

			Bestelnummer
Q1	Hoofdschakelaar		N8443
F1 – 2 – 3	Zekering 10x 38 mm	2,2kW 400V = 10A	N8552
		3kW 400V = 10A	N8552
		3,7kW 400V = 16A	N8552
		2,2kW 230V 3ph= 10A	N8552
		3kW 230V 3ph = 10A	N8552
		2,2kW 230V 1ph mono = 10A	N8552
F4	Zekering 5x20mm	1A	N8536
F5	Zekering 5x20mm	3,15A	N8535
F	Zekeringhouder		N8534
T1	Transformator	230 – 400 - 24V 63VA	N8563
eb1	Thermische veiligheid	7-11A 230V 2,2kW	N8491
		9-13A 230V 3kW	N8476
		4-6A 400V 2,2kW	N8474
		5-8A 400V 3kW	N8475
		7-11A 400V 3,7kW	N8491
		7-11A 230V 1ph mono 2,2kW	N8491
eb2	Thermische veiligheid	1,4A-2A 400V 0,55kW	N8469
		2,8-4,4A 230V 0,55kW	N8489
		2,8-4,4A 230V 1ph mono 0,55kW	N8409
AU1	Noodstop frame		N8502
AU2	Noodstop paneel		N8502
SE1	Microswitch klep zaagbeugel		N9431
S1	“START” zaagmotor		N8500
S2	“START” voorritsmotor		N8500
S3	“STOP” algemeen		N8500
KM1	Magneetschakelaar	2,2kW 230V AB-C12	N8457
		2,2kW 400V AB-C12	N8457
		3kW 230V AB-C12	N8457
		3kW 400V AB-C12	N8457
		3,7kW 400V AB-C12	N8552
		2,2kW 230V 1ph mono AB-C12	N8457
KM2	Magneetschakelaar	0,55kW 400V AB-C12	N8457
		0,55kW 230V AB-C12	N8457
		0,55kW 230V 1ph AB-C12	N8457
M1	Zaagmotor	2,2kW 230V	M305
		2,2kW 400V	M305
		3kW 230V	M312
		3kW 400V	M312
		2,2kW 230V 1ph mono 2,2kW	M361
M2	Voorritsmotor	0,55kW 230/400V	M1470
		0,55kW 230V mono	M1471
——	Soepele kabel	H07 1,5mm²	
C1	Condensator	40NF	N8432
C2	Condensator	40NF	N8432

Table de matières

Déclaration de conformité	28
Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange	29
Conditions d'hygiène et de sécurité	29
Liste des phénomènes dangereux	30
Recommandations de l'utilisation	30
Usage normal et contre-indications d'emploi	32
Dimensions d'encombrement E-300	32
Donnés techniques	33
Dimensions d'encombrement E-2800	33
Transport et mise en service	34
Raccordement électrique au secteur	35
Mise en marche de la machine	36
Réglage de la table a deligner E300	36
Montage de la table à déligner de la E-2800	37
Montage de la lame principale et de l'inciseur	38
Montage et réglage du couteau diviseur	39
Réglages des lames de scie et de l'inciseur	40
Blocage de la table à déligner de E-300	41
Blocage de la table à déligner de la E-2800	42
Montage de la table transversale	43
Montage du guide-butée de longueur	43
Plan de pare-éclats	44
Guide d'onglets	44
Le guide parallèle	45
Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle	46
Utilisation du protecteur scie circulaire	46
Changement et tension des courroies	47
Incidents de fonctionnement	48
Entretien et graissage	48
Option A5811: Lecture digitale au guide parallèle	49
Règlage du trein sur le moteur scie	50
Nomenclature des pièces électriques	51

Déclaration de conformité

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummers te willen vinden voor onze houtbewerkingsmachines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Holzbearbeitungsmaschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our woodworking machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE nos machines pour le travail du bois
Prin prezenta declaram ca la constrcutia masiniilor Robland s-au respectat urmatoarele norme si standarde de sigurenta si sanatate.

Wij, wir, we, nous

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschines - herewith declare that the construction of the machines - certifions par la présente que la fabrication des machines

ROBLAND paneelzaag E300 / E2800

voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprichen / comply with the following relevant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:
Machine Directive 2006/42/EG - EMC Directive 2004/108/EG - EN 13857 / EN 13850 / EN 60204 part 1 /EN 1870-1
Type examination was carried out by the following approved body / Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt / Le modèle a été examiné par l'organisme suivant / Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:
Autoritate eminenta :

AIB-Vinçotte International
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

	Serie
E300 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw Nr. CE: Z10-170-142-A	0101012013-2031122013
E2800 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw Nr. CE: Z10-170-142-A	0101012013-2031122013

Brugge 12/06/2013

Yves Damman
Aftersales

tevens gemachtigd om technisch dossier samen te stellen
also authorized to establish the technical file
également authorisé d'établir le dossier technique
auch ermächtigt die technische Unterlagen zusammen zu stellen

Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange

Mentionnez les points suivants dans vos commandes :
Type de la machine
Numéro d'édition du manuel d'instruction
Numéro de la pièce et quantité
Numéro d'envoi et adresse exacte

POUR VOTRE SECURITER ET LA BONNE VIE DE VOTRE MACHINE: N'UTILISEZ QUE DES PIÈCES D'ORIGINE ROBLAND !!!

Conditions d'hygiène et de sécurité

Le travail du bois à la machine est un travail agréable et très gratifiant. La manipulation de cette machine à bois requiert une attention et une prudence soutenues.
A cet égard, pour votre propre sécurité, respectez consciencieusement les consignes récapitulés dans ce chapitre.
La sécurité d'utilisation de cette machine est sous réserve du respect par l'utilisateur des indications, du mode d'emploi, des consignes de sécurité indiquées dans cette notice.
Afin de connaître le fonctionnement et les limites d'utilisation de la machine et de ses réglages, il est impératif de lire attentivement la notice.
Veillez toujours à ce que toutes les protecteurs soient montés et que la machine soit raccordée à une installation d'évacuation de copeaux.
Prévoyez une accessibilité autour de votre machine pour pouvoir l'utiliser en toute sécurité, et prévoyez un bon éclairage du poste de travail.
Débranchez systématiquement la machine du réseau lors du changement des outils ou pour faire l'entretien de la machine.
L'emploi des fers ou des couteaux non bien affûtés ou en mauvais état, non content de diminuer la qualité du travail, augmente également le risque d'accidents.
Portez toujours des vêtements adéquats, les vêtements flottants ou déchirés sont très dangereux.
Eloignez les enfants de la machine.
Si vous devez travailler intensivement avec la machine, le port de protège-orreiles est obligatoire.
Attention: avant de procéder à des travaux d'entretien, de maintenance et de nettoyage veillez à bien verrouiller l'interrupteur principal et immobilisez-le afin de vous assurer qu'un démarrage involontaire soit impossible.
Bien lire les instructions d'entretien de nettoyage et de mise en service.
Il convient de toujours utiliser le poussoir fin de passe lors d'usinage de pièces étroites, et de bien s'assurer lors de l'usinage de pièces cylindriques qu'elles soient parfaitement stables et calées.
Utilisez toujours des gabarits appropriés lors de l'usinage de pièces spéciales.
Veillez à n'utiliser que des lames correspondantes aux dimensions indiquées dans les caractéristiques techniques et appropriées à votre travail.
Bien lire les instructions d'entretien et de réglage du frein automatique du moteur de la lame de scie principale.
Assurez-vous que les travaux d'entretiens périodiques soient effectués dans les temps impartis.
Contrôlez régulièrement (1 fois par semaine): si le temps de freinage automatique du moteur de la lame de scie principale est inférieur à 10 secondes, si les arrêts d'urgences et les interrupteurs de sécurités (micro-contacts) sur le berceau circulaire fonctionnent correctement, si le temps de freinage de la lame est inférieur à 10 secondes.
Assurez-vous des émissions de bruit dans le manuel d'instructions.

Liste des phénomènes dangereux

Cette liste de phénomènes dangereux est basée sur les parties 1 et 2 de l'EN 292 et sur l'annexe A de la partie 2.
Risques mécaniques engendrés par exemple par :
la forme, la masse et la stabilité (énergie potentielle des éléments), disposition relative, la masse et la vitesse (énergie cinétique des éléments), l'insuffisance de la résistance mécanique, l'accumulation d'énergie potentielle par des éléments élastiques (ressorts), des éléments de la machine ou des pièces travaillées.
Risque d'écrasement
Risque de cisaillement ou de coupure
Risque de happement, d'enroulement
Risque de choc, d'entraînement ou d'emprisonnement
Ejection d'éléments (de la machine ou de la matière/pièce usinée)
Risques électriques, engendrés par un contact électrique (direct ou indirect)
Risques engendrés par le bruit,des matériaux, l'inhalation des poussières nocifs
Risque d'incendie ou d'explosion
Combinaisons de risques
Risques engendrés par la défaillance de l'alimentation en énergie, la rupture d'éléments de machine et d'autres disfonctionnements fonctionnels, par exemple tous les types de protecteurs, dispositifs de protection relatifs à la sécurité, dispositifs de mise en mache et d'arrêt
Signaux et pictogrammes de sécurité, et tous les types d'information ou de dispositifs

Recommandations de l'utilisation

Les conseils suivants, relatifs aux méthodes de travail sûrs, sont donnés à titre d'exemple, en complément de toute information qui est propre à cette machine et qui est utile pour une utilisation sûre.
En fonction du type de travail à effectuer, les dispositifs de sécurité pour le travail au guide, pour le travail à l'arbre, pour le travail arrêté et assi pour le tenonage doivent être utilisés.
Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations d'emploi afin d'éviter des accidents.

FORMATION DES OPÉRATEURS

Il est essentiel que tous les opérateurs des machines soient convenablement formés pour l'utilisation, le réglage, et le fonctionnement de la machine.
En particulier :
les risques associés à l'utilisation de la machine;
les principes de fonctionnement de la machine, l'utilisation correcte et le réglage des guides, des gabarits et des protecteurs;
la sélection correcte des outils pour chaque opération;
le maniement sûr des pièces lors de l'usinage;
la position des mains par rapport à la fraise et le stockage sûr des pièces avant et après l'usinage.

STABILITÉ

Afin d'utiliser la machine de manière sûre, il est essentiel qu'elle est stable, et fixée solidement au sol ou autre structure stable.

RÉGLAGE ET INSTALLATION DE LA MACHINE

La machine doit être isolée du circuit de puissance avant tout réglage
Pour l'installation et la fixation des outils, il faut se référer aux recommandations du constructeur des outils.
Pour s'assurer d'un usinage sûr et efficace, l'outillage utilisé doit être adapté au matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porteoutils équilibrés avec soin.

MANUTENTION DES OUTILS

Il est fortement recommandé de porter des gants de sécurité lors de la manipulation des lames, afin d'éviter des blessures graves. N'oubliez pas: même une lame usée peut causer des blessures à la main.

CHAMPS D'APPLICATION

La scie à format permet à l'utilisateur d'effectuer tous les travaux de sciage et uniquement dans le bois massif, panneaux à base de bois et les matières plastiques.
L'usage de matières métaux ferreux et non-ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur la machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux décrits dans le chapitre de l'usage normal.
La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières; cettes conditions ne permettent pas de prévenir les accidents, le plus souvent graves. Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine, et de lire attentivement les conseils dans ce manuel.

Pour votre hygiène et pour diminuer les risques d'incendie, il est recommandé de raccorder la machine à une installation d'aspiration.
La machine est équipée de série d'une buse d'aspiration sur le carter de la scie à l'arrière de la machine.
Son diamètre de raccordement est de 120 mm.
Le capot-protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration d'un diamètre de 60 mm. Nous recomandons une capacité d'aspiration de 20 m/s.

Usage normal et contre-indications d'emploi

Les valeurs données sont celles des niveaux d'émission, et non pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre le niveau d'émission et le niveau d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

INFORMATION BRUIT

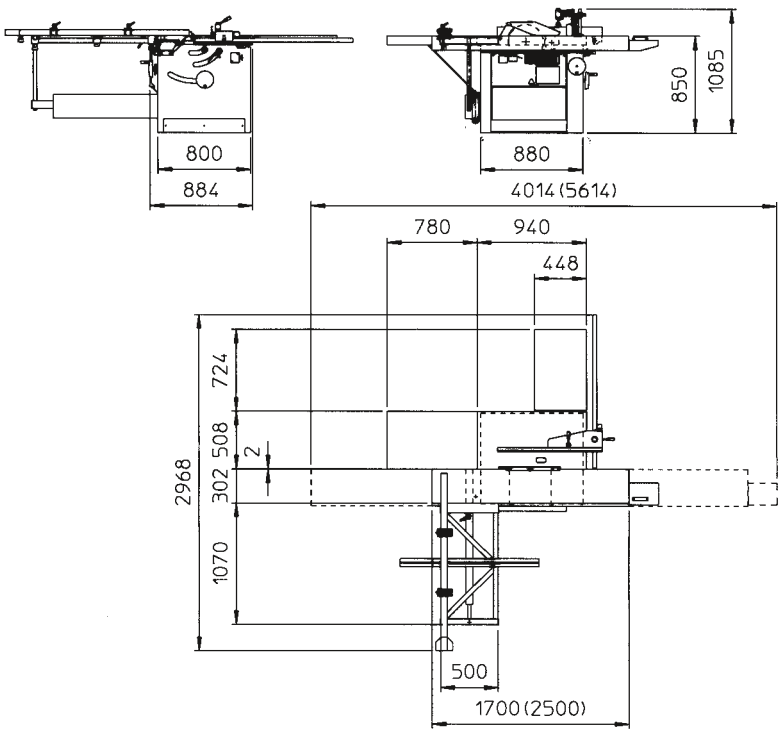
Mesures selon norme ISO 7960 suivant annexe D

Poste de travail en charge	Niveau de pression acoustique. Continu équivalent pondéré A dB (A)	Niveau puissance acoustique dB (A) (MW)	Valeur max. de pression acoustique pondéré C (instantanée) dB
Scie	91	105 dB (A)(26,3)	< 130

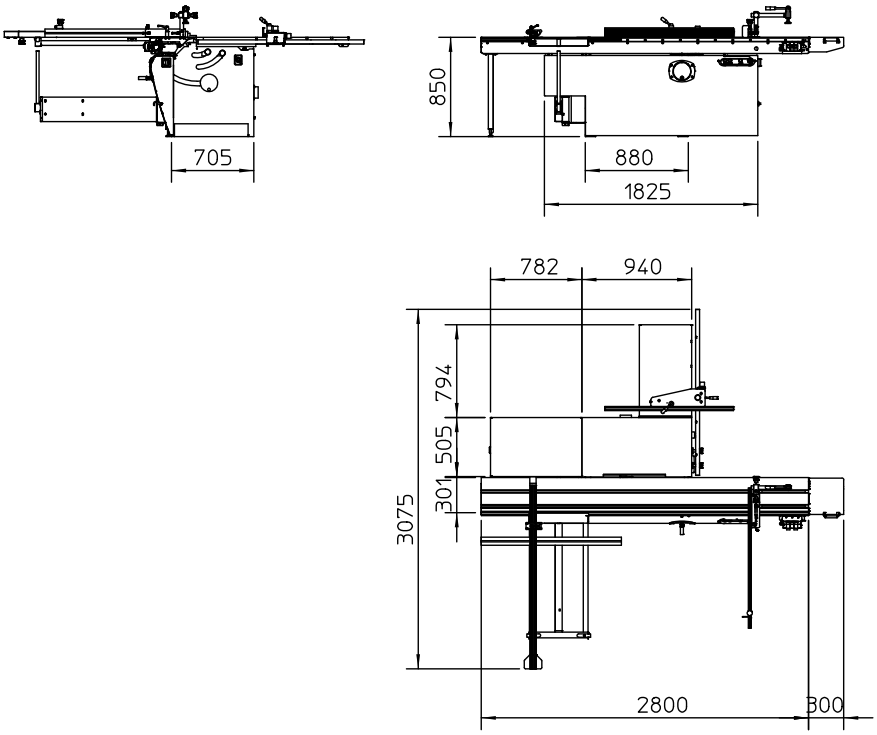
VALEURS D'ÉMISSION DE POUSSIÈRE

La machine série-Z a été examiné par l'organisme suivant : "Institut für Werkzeugmaschinen" de l'Université de Stuttgart, selon les normes DIN 33.893 et les préscriptions du "Holz-Berufsgenossenschaft (GS-HO-05) de l'Allemagne.
Le valeurs mesurées montrent clairement que les valeurs limites TRK de 2 mg/m3 n'ont pas étés dépassées.

Dimensions d'encombrement E-300



Dimensions d’encombrement E-2800



Données techniques

E-300

Moteurs triphasé	230V / 400V / 230V Mono
Puissance moteur standard triphasé	4pk/cv optie/option 5pk/cv
Poids	440 kg
Afmeting verpakking (LxLxH) 1700 1720 x 1060 x 1000 mm	1700

Lame principale

Diamètre lame	300 x 30 mm
Hauteur de coupe 90° / 45°	100 mm / 70 mm
Vitesse de rotation de la lame	4500
Inclinaison des lames	90° - 45°
Capacité de coupe à droite	1270 mm
Longueur de lame	1700 mm
Dimensions table à déligner	940 x 510 mm
Dimensions chariot standard	1700 x 310 mm
Dimensions table transversale	1060 x 510 mm

L’inciseur

Diamètre et alésage lame inciseur	120 x 20 mm
Vitesse de rotation	6500
Puissance moteur inciseur	0,55 pk/cv

Équipement

Guide d’onglets sur la table	standard
Lecture digitale sur guide parallèle	option

E-2800

Moteurs triphasé	230V / 400V / 230V Mono
Puissance moteur standard triphasé	4pk/cv optie 5pk/cv
Poids	550 kg

Lame principale

Diamètre lame	300 x 30 mm
Hauteur de coupej 90° / 45°	100 mm / 70 mm
Vitesse de rotation de la lame	4500
Inclinaison des lames	90° - 45°
Capacité de coupe à droite	1270 mm
Longueur de lame	2850 mm
Dimensions table à déligner	940 x 510 mm
Dimensions chariot standard	2800 x 310 mm
Dimensions table transversale	1060 x 510 mm

L’inciseur

Diamètre et alésage lame inciseur	120 x 20 mm
Vitesse de rotation	6500
Puissance moteur inciseur	0,55 pk/cv

Équipement

Guide d’onglets sur la table	standard
Lecture digitale sur guide parallèle	option

Transport et mise en service (Fig.1-2-3)

Suivant la mode d'expédition ou de transport, la machine vous parviendra soit en caisse, soit sur des blocs de transport.
Enlevez les flancs de la caisse et passez les barres de levage (1) comme l'indique le dessin.
Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et des élingues de levage, en évitant tout choc violent.

Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'une transpalette. Il y a des ouvertures (2) pour pouvoir rentrer la transpalette.
Contrôlez immédiatement après le déballage de la machine si elle n'a pas subi de choc ou dommage dû au transport.
L'emballage même, fait en panneau aggloméré et des longerons en bois, peut facilement être récyclé.
Veillez à ce que la machine soit parfaitement nivelée dans les deux sens en utilisant les 4 vérins de réglage situées aux 4 coins de la machine (fig. 3).

Fig.1

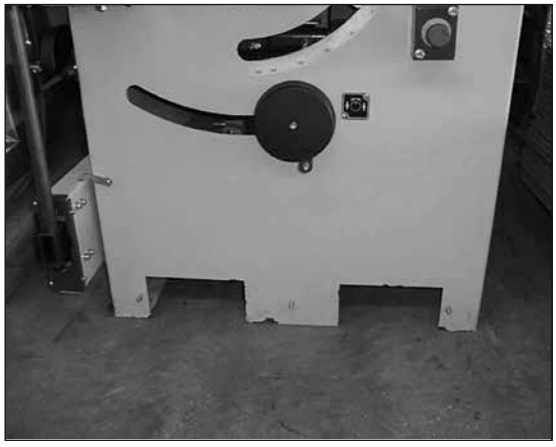


Fig.2

Fig.3

Raccordement électrique au secteur

(Fig.4-5)

Le raccordement doit être effectué par un électricien compétent, qui est en mesure de calculer exactement la section nécessaire des fils, de même que la puissance des fusibles.
Vérifiez la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.
Introduisez le câble dans le presse-étoupe (1) et raccordez les 3 phases au bornes marquées L1, L2, L3.
Dans le cas ou le câble est pourvu d'un conducteur neutre (bleu), celui-ci est raccordé à la borne N (fig.4).
Raccordez la terre (jeune+vert) à la borne marquée par le symbôle de terre PE.
Assurez-vous que les deux arbres peuvent tourner librement avant de mettre la machine en marche.
Vérifiez le sens de rotation, ce test peut s'effectuer uniquement sans la lame principale, en raison du danger ou du fait que la lame peut se dégager (filet à gauche sur l'arbre).
Dans le cas ou le sens de rotation n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être intervertés.
Le sens de rotation de la lame principale est celle-ci du sens de rotation des aiguilles d'une montre.
La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé de la lame principale.

Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge. Lorsque le moteur est mis hors service par ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelques minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre le moteur de nouveau en marche.

Fig.4

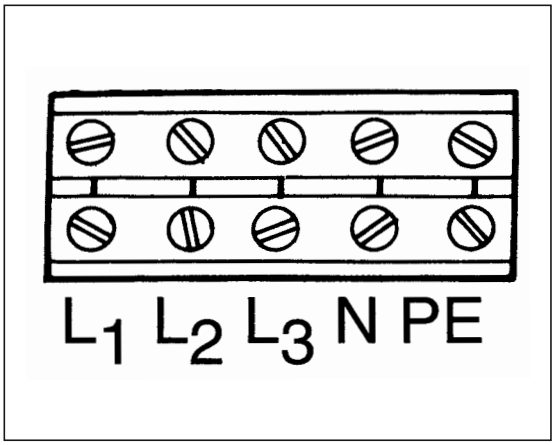


Fig.5

Mise en marche de la machine (Fig.6)

Mettez l'interrupteur (1) (qui est cadenassable) dans la position "1" pour la mise sous tension de la machine.
Appuyez le bouton "Start moteur principale" (2) pour le démarrage du moteur scie principal.
Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez le bouton (3). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (4), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.

Réglage de la table a deligner E300 (Fig.7)

Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine est mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau à bule d'air (voir fig.3).
Tous les ajustages et réglages de la table à déligner sont faits à l'usine. Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à déligner, la table à déligner est mise à +/- 0,2 mm par-dessus de la table de sciage. Le parallèlisme entre la lame principale et la table à déligner peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (A) situés à l'avant et à l'arriére du bâti.
Désserez les 4 boulons (A) et ajustez le parallèlisme par déplacement du bloc-support (B). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (A).
L'ajustage en hauteur de la table à déligner s'effectue par moyen des 4 boulons (C) aprés désserage du boulon (D).

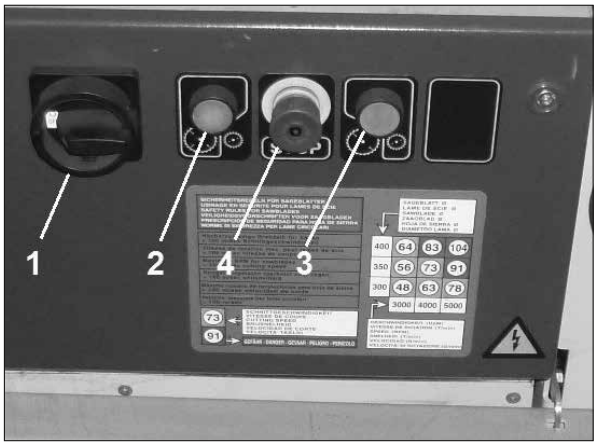


Fig.6

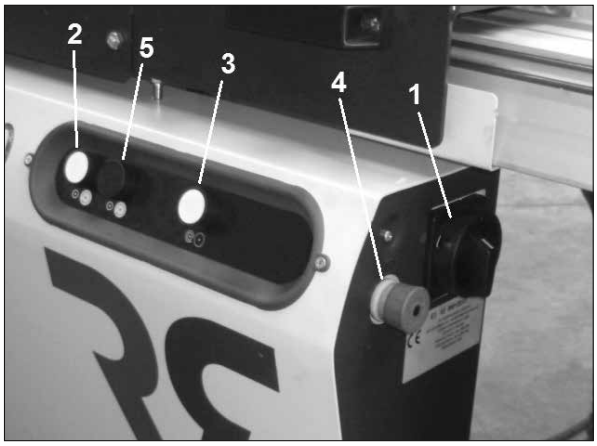


Fig.6 bis

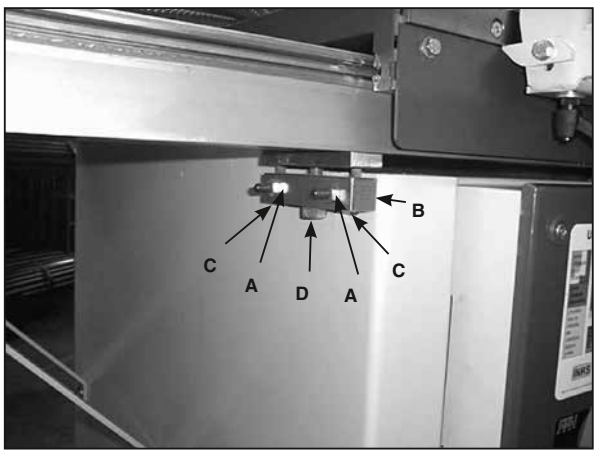


Fig.7

Montage de la table à déligner de la E-2800 (Fig.7 bis)

L'ajustage de la table est fait à l'usine. Il faut simplement poser la table sur le bâti comme l'indique la photo avec la table contre les butées (1 à l'avant et 1 à l'arrière du bâti) et repérer la hauteur de la butée.
Le couple de serrage des points de fixation de la table à déligner est de 4 kg (40 Nm).
Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur la table à déligner, il est préconisé de faire réaliser le montage par un technicien compétent.
Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur le chariot, ce montage est mieux fait par un technicien compétent.

Afin d'assurer une coupe parfaite, ils est indispensable de donner au chariot une coupe négative: c'est à dire le chariot ne coulisse pas parfaitement parallèle par rapport au lame, la table à déligner s'éloigne d'une fraction de millimètre des dents à l'arrière de la lame de scie.
Toutes les lames de scie on tendence de 'flotter' un peu plus à l'arrière de la lame que à l'avant ou les dents sont tenues dans la matière qu'on coupe!. La lame va reprendre à l'arrière et ruiner la coupe et on va avoir des éclats.
Afin de corriger ce phénomène, il faut ajuster le boulon de réglage qui se trouve à l'arrière du bâti.
Desserez les 4 boulons BTR dans la poutre infèrieure légèrement et desserez le contre-écrou du boulon d'ajustage.
Maintenant en tournant le boulon d'ajustage vous pouvez déplacer le chariot vers la gauche. Il est mieux de le déplacer un peu à la fois que de trop.
Après avoir ajusté le parallèlisme, resserez les 4 boulons BTR à l'aide d'un clef dynamomètrique relglé à 80 Nm!. Faits une coupe d'essai, et si il faut, repetez l'ajustage.

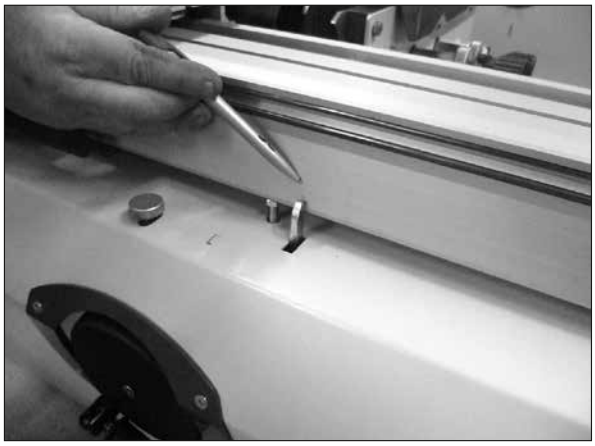


Fig.7 bis

Montage de la lame principale et de l'inciseur (Fig.8-9-10)

Ne mettez que des lames qui correspondent au norme en-847-1
Pour éviter des graves blessures lors du changement des lames de scie, il faut toujours porter des gants de sécurité. Même une lame usée peut blesser vos mains
Attention : Avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déchlenchez l'interrupteur principal (fig.6,1) en mettant le bouton dans la position "0".
Poussez la table à déligner à fond afin de pouvoir ouvrir le volet d'accès à la lame (voir fig.8).
Montez la lame de scie entre les deux flasques de serrage propres afin d'éviter une coupe irrégulière.
Afin de fixer l'arbre pendant le serrage de l'écrou de blocage, introduisez l'axe (fig.9,2) dans le trou de la table et dans la poulie de l'arbre porte-outils.
Fixez la lame en tournant l'écrou de serrage (fig.9,1) vers la gauche (arbre porte-outils a un filet gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
Otez la tige de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire!
Pour le montage de la lame inciseur (fig.10), tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (1) sur l'arbre aplati, et serrez à droit à l'aide d'une clef Allen pour fixer la lame sur l'arbre.

Fig.8

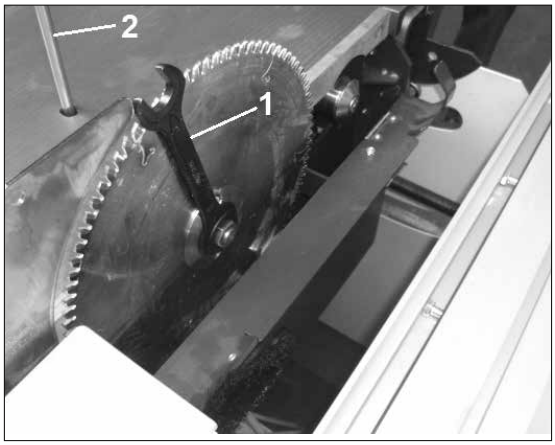


Fig.9

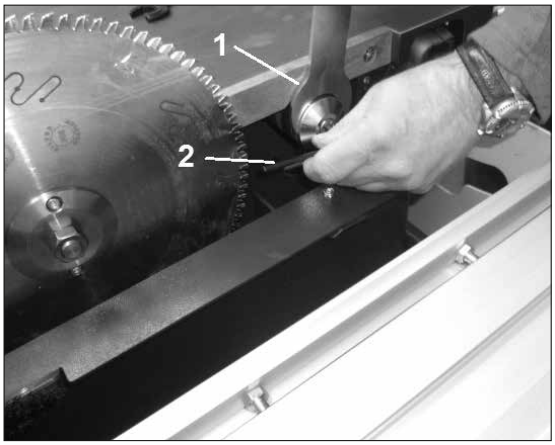


Fig.10

Montage et réglage du couteau diviseur (Fig.11)

La machine est équipée d'un couteaux diviseur prévu pour des lames de scie de 250 à 300 mm diamètre.
Le couteau diviseur (1) est réglable en hauteur et, par moyen des 3 vis de réglage (2) dans le support, aussi facilement réglable afin de le faire affleurir avec la lame de scie.

Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement entre le couteau diviseur et la saillie de la lame soit partout entre 3 et 8 mm. Réglez sa hauteur jusqu'à ce que sa partie supérieure ne dépasse pas la base de la dent qui se trouve en position la plus haute.
Le boulon de serrage (3) sert aussi bien pour le déplacement longitudinal. Assurez-vous, après le réglage,
que le boulon (3) est bien serré ! (25Nm) Chaque fois qu'on monte une lame de scie de différent diamètre,
il faut répositionner le couteau diviseur.
Veuillez toujours tenir compte de ces recommandations lors du montage et changement du couteau diviseur.

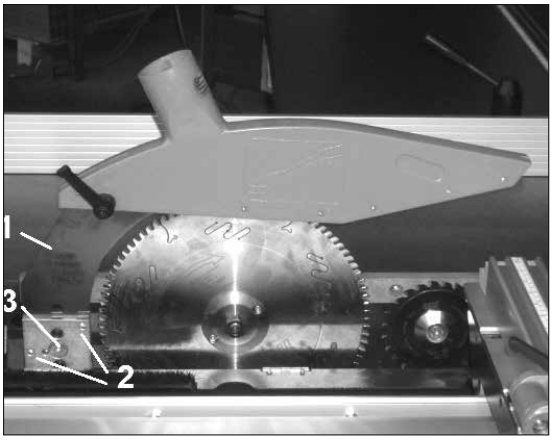


Fig.11

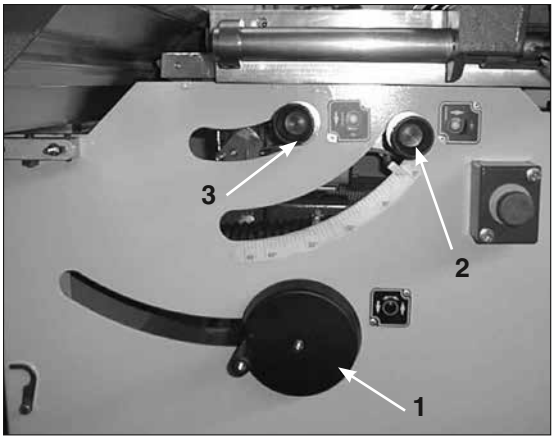


Fig.12

Réglages des lames de scie et de l'inciseur (Fig.12-13-14)

Mise en hauteur (fig.12)
La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide du volant à main (fig.12,1) Afin de récupérer les jeux mécaniques de la transmission, il faut effectuer le réglage en hauteur de la lame toujours en "montée". 1 tour du volant à main correspond à 2,5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale.
La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (fig.12,3) et l' écrou de blocage. Déserrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter, à gauche pour descendre. Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

Inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.13)
L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide du volant à main (fig.13,1) après le déserrage de la poignée de blocage (fig.13,2). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur l' échelle graduée. Après avoir effectué l'ajustage de l'inclinaison, rebloquez la poignée de blocage. L'inciseur s'incline automatiquement avec la lame de scie principale. L'unité de scie s'incline de 45° à 90° et à ces deux points, il y a des arrêts mécaniques ajustés de l'usine.

Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (fig.14)
Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale. Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (fig.12,2) dans le sens des aiguilles de la montre pour déplacer la lame vers le gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite.

Après avoir achevé cette opération, serrez la molette de blocage. La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale. Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieure à la lame de scie principale. Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à ce que vous obtenez une coupe parfaite.

L'inciseur est parfaitement aligné et positionné et le panneau ne présente pas d'éclats ni de chanfreins excessifs. Il serait bon de ne régler la hauteur de la lame qu'à l'hauteur nécessaire à une incision traversant tout juste la couche stratifiée ou plaquée de la surface.
En cas d'usinage de bois résineux prolongé sans utilisation de l'inciseur, il est recommandé d'enlever la lame qui risquerait d'être encrassée par la sciure que projettera la lame principale.

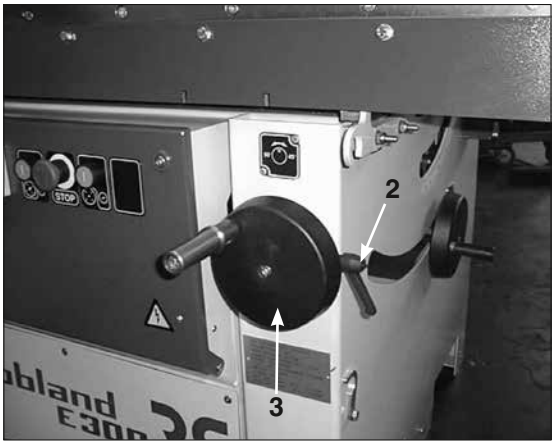


Fig.13

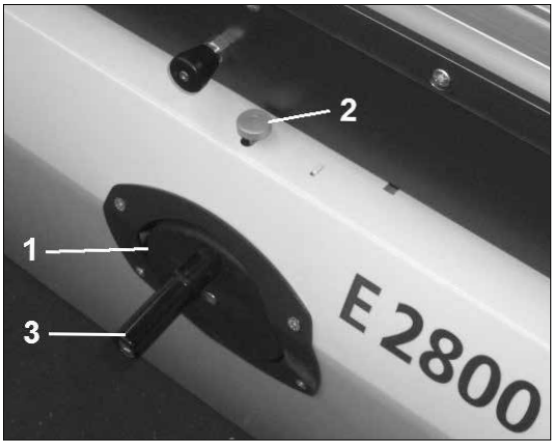


Fig.14

Blocage de la table à déligner de E-300 (Fig.15)

La table à déligner pourra être bloquée en plusieurs positions le long du chariot.
Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.
Le verrou se trouve sur le côté de la machine (fig.15). Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits le long de la table à déligner. Tirez simplement le verrou (1) vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté. Pour libérer, poussez le verrou vers l'arrière.
Deux butées montées sur les extrémités de la poutre inférieure stoppent la course de la table à déligner. Si plusieurs manoeuvres de va et vient sont exécutés consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profiles se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à déligner.
On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course totale de la table à déligner. En procédant par de courtes poussées successives, par à-coups modérés afin d'arriver jusqu'à la butée fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

Attention : nettoyage et entretien de la table à déligner

Il est impératif de souffler, à intervalles réguliers, la sciure et la poussière qui se sont accumulées entre les deux sections de la table à déligner et dans la cage à billes.
Poussez la table à déligner à fond pour mieux accéder aux rails, à la cage à billes et aux voies de glissement.
Répétez cette intervention avec la table à déligner de l'autre côté pour être sûr que toute poussière est enlevée. Un simple huile dégrippant suffit pour graisser les glissières et garantit un emploi et fonctionnement impéccable.

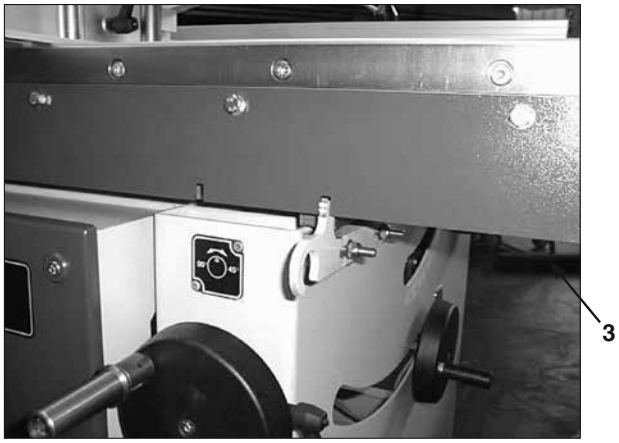


Fig.15

Blocage de la table à déligner de la E-2800 (Fig.15 bis)

La table à dèligner pourra être bloquée en plusieurs positions avec deux systèmes diffrents. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.
Le premier système se trouve à l'avant de la table à déligner: tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flêche en position 'A': tirez maintenant la table jusqu'à fond vers vous, la table s'enclenche automatiquement dans son verouillage. Pour commencer le travail et libèrez la table, tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flêche en position 'B'.
Un deuxième verrou se trouve sur le côté de la machine. Le verrouillage peut s'éffectuer sur trois endroits
le long de la table à déligner. Tirez le verrou simplement vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté.

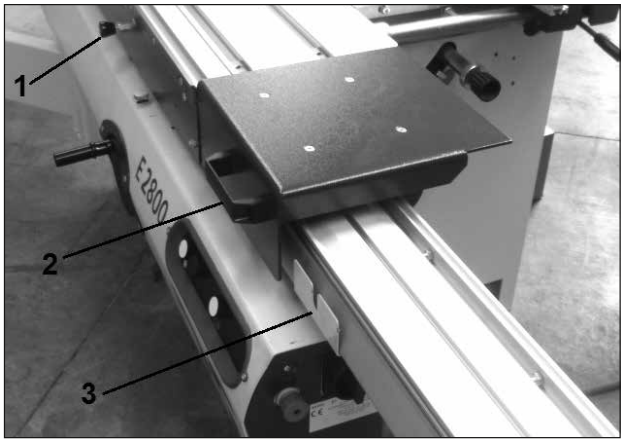


Fig.15 bis

Montage de la table transversale (Fig.16)

La table transversale peut être montée sur la table à déligner en la glissant sur la latte fixée sur le côté de la table à déligner par l'arrière.
La fixation de la table transversale s'effectue par la poignée (1). Assurez-vous que les deux attaches qui se trouvent aux extrémités de la table (2) sont bien ajustées et positionnées pour éviter un basculement de la table transversale. La machine est conçue uniquement pour mettre cette table transversale à l'arrière de la table à déligner.

Montage du guide-butée de longueur

(Fig.17)

Le guide butée est pourvu de deux tiges et la table transversale est pourvue de deux alésages.
Pour le positionnement du guide butée sur la table transversale il faut simplement mettre le guide avec ces deux tiges dans les alésages à l'avant et à l'arrière de la table.
Mettez les deux poignées afin de le fixer sur la table. Le guide butée est ajusté d'équerre de l'usine, mais si pour l'un ou l'autre raison l'équerrage n'est plus exacte, vous pouvez le régler de la façon suivante :
Déserrez le boulon (1) en dessous de la table transversale afin de libérer la fixation du guide butée.
Tournez le boulon d'ajustage (2) à gauche ou à droite, afin de déplacer le guide butée à l'avant ou à l'arrière pour obtenir un bon équerrage par rapport à la lame principale.
Après avoir effectué ce réglage, resserez bien le boulon (1) . Le guide butée de longueur peut être utilisé dans deux positions : à l'arrière de la table transversale ou sur l'avant de la table.

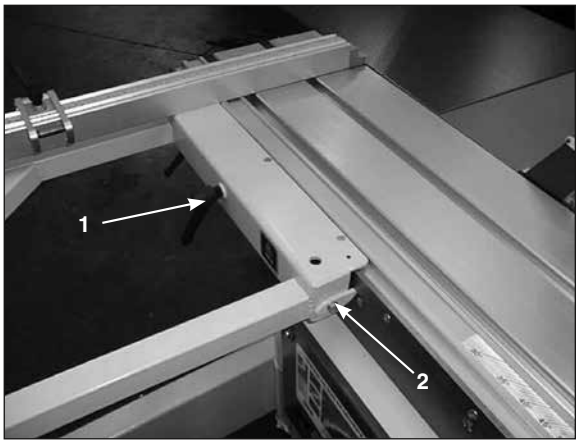


Fig.16

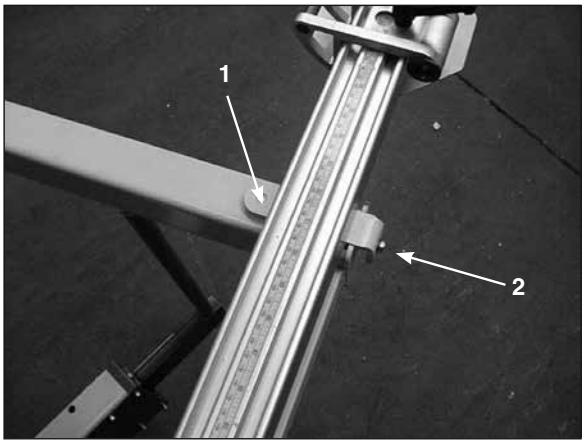


Fig.17

Plan de pare-éclats (Fig.18)

Le guide butée de longueur est équipé d'un pare-éclats.
Quand le pare-éclats est trop endommagé il faut le remplacer. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimensions identiques comme l'indique le dessin.

Guide d'onglets (Fig.19)

Le guide d'onglets est monté sur la table à déligner comme l'indique la figure.
L'écrou en forme de T, qui se trouve dans la rainure de table et qui sert comme pivot pour l'axe du presseur à bois (1), est ajusté de l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle graduée,
et ne peut pas être déplacé.
Pour l'inclinaison du guide à onglets, déserrez légèrement l'axe du presseur à bois et la poignée (2) et déplacez le guide sur l'angle de coupe désiré.
La lecture se fait à l'arrière de l'équerre de fixation du guide même (3). Déserrez les deux écrous papillon pour amener le guide (4) le plus près possible à la lame de scie pour un meilleur appui.
Assurez-vous, après l'ajustage du guide, que toutes les poignées sont bien serrées.
Pour l'enlèvement complet du guide, déserrez et enlevez l'axe du presseur à bois (1) et la poignée (2).
Les écrous eux-mêmes restent dans les rainures de table.

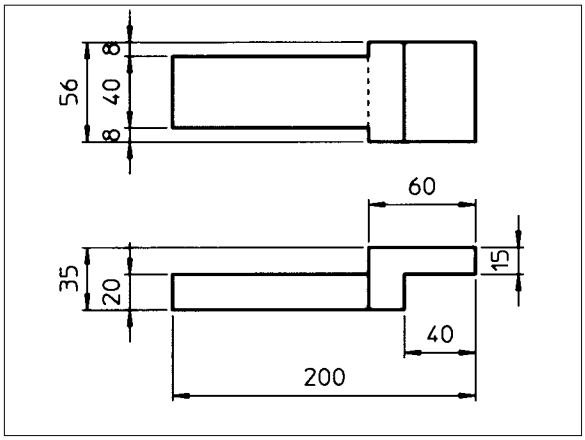


Fig.18

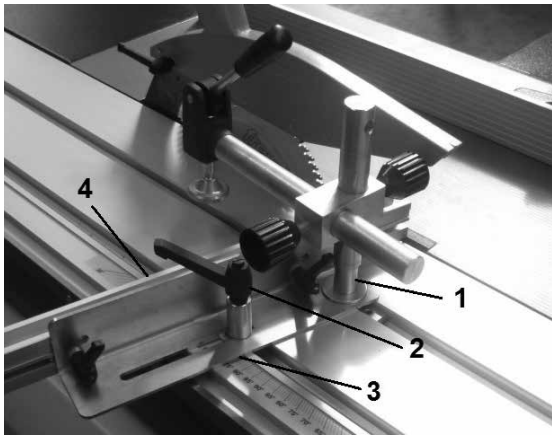


Fig.19

Le guide parallèle (Fig.20)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table à déligner est bloquée en position centrale.
Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en déserrant le levier (5) d'un demi tour.
Si possible, retirez le guide (1) jusqu'à la hauteur du couteau diviseur et réglez la hauteur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner.
Pour le déplacement du guide en largeur, levez le levier (2), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est déserrée.
Maintenant vous pouvez déplacer le guide à la main à la dimension de coupe désirée.
Le blocage du guide se fait en poussant le levier (2) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide en aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (2) en position libre. En tournant la molette (4) vous déplacez le guide micrométriquement.
Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (2). Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée, vous pouvez rabattre le profil de 90° vers le gauche.
Attention : En travaillant avec le guide parallèle et pour le sciage de pièces minces dont la largeur est inférieure à 120 mm, il est indispensable d'utiliser le poussoir de fin de passe livré avec la machine, ou à défaut, un morceau de bois.
Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droit, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.

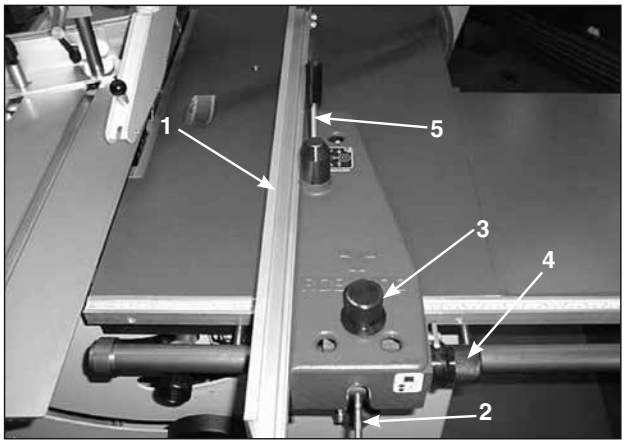


Fig.20

Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle (Fig.21)

A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée à la façon suivante.
Approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents de la lame de scie touchent légèrement
l'aluminium du guide parallèle.
Déserrez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2 mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut reserrer la vis (1).
Vous pouvez vérifier la mesure exacte en coupant une pièce et en vérifiant si la mesure correspond avec celle qu'on a sur l'échelle même. L'anneau-butée (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie et le guide parallèle lorsque la scie principale tourne.
Rapprochez le guide parallèle de la lame de scie à environ 5 mm et ajustez l'anneau-butée contre le monobloc du guide parallèle en le coullisant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.

Utilisation du protecteur scie circulaire

(Fig.22)

Selon les prescriptions en vigueur, le capot-protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner.Pour ce réglage utilisez uniquement la poignée (1).
Le réglage à la hauteur de coupe effective s'effectuera au moyen du volant de monte et baisse de la scie circulaire.
Veillez à ce que la poignée de serrage (2) du protecteur est bien serrée.
Attention : Il est évident que, pour l'exécution de coupes spéciales, il est nécessaire de prévoir et de construire des dispositifs de protection particulières.
Ne travaillez jamais sans protecteur!

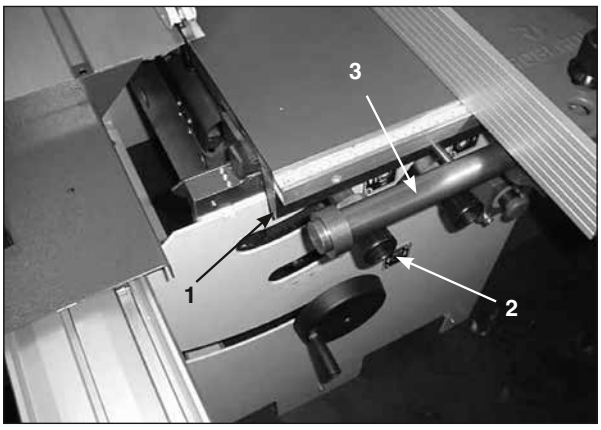


Fig.21

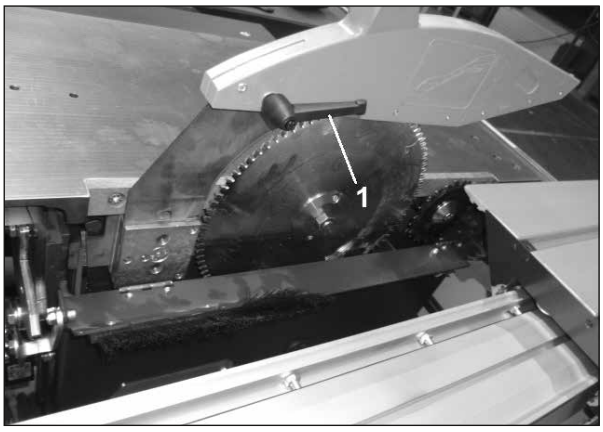


Fig.22

Changement et tension des courroies

(Fig.23-24)

Courroie de la lame principale (fig.23)
Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Déserrez les 4 boulons de fixation du moteur (1) et enlevez les courroies.
Remettez les courroies neuves en veillant à ce que les courroies soient bien mis dans les gorges.
Tendez les courroies en poussant le moteur vers la droite, et serrez les 4 boulons du fixation moteur.

Courroie de l'inciseur (fig.24)
Déserrez les deux boulons du fixation moteur (1+2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le haut et enlevez la courroie. Remettez la courroie neuve et poussez le moteur en bas et serrez les deux boulons (1+2). Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.
Pour vérifier la bonne tension des courroies, on pousse au milieu entre les deux poulies avec une pression moyenne de 3 kg, et si la courroie cède de 5 à 6 mm, on a la bonne tension.
Cela peut être vérifie manuellement.

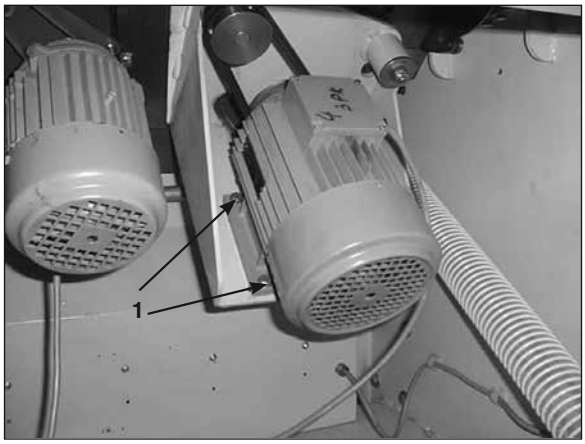


Fig.23

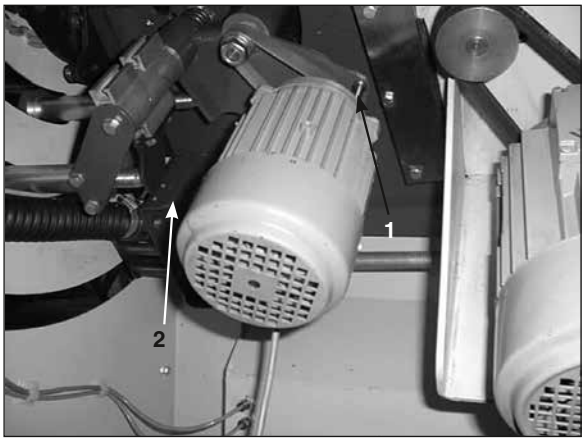


Fig.24

Incidents de fonctionnement

Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas :
Volet pour le changement des lames ouverte : fermer le volet.
Fusibles hors état: changer le ou les fusibles.
Vérifiez le reseau EDF.

Le disjoncteur déclenche :
Blocage d'une organe : mettre hors tension et vérifier les points principaux.
Surcharge du moteur : outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante: affûter, diminuer la passe.
Manque de tension et coupure de courant : vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur.
Fusibles hors état : changer le fusible.

Baisse de vitesse en cours de passe
Tension de courroie : tendre la courroie.
Outils désaffûtés : affûtage.

Vibration de vitesse en coures de passe
Outils déséquilibrés : faire l'équilibrage des outils.
Lame de scie voilée, ou affûtée inégalement : changer la lame.
Flasques encrassés : nettoyer les flasques de scie.

Les arbres des différentes opérations ne tournent pas dans le bons sens (en triphasé):
Mauvais branchement électrique : inverser 2 des 3 fils d'arrivée du secteur (voir chapitre "branchement").

Si vous n'êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne figure pas dans cette liste, mettez-vous en relation avec votre concessionnaire Robland.

Entretien et graissage

La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone, ou autre produit.
Soufflez, à intervalles régulières, la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommandé de souffler la sciure qui s'est accumulée entre les aillettes de refroidissement des moteurs.
Afin de garantir un fonctionnement irréprochable de la machine et pour prévenir la formation de rouille, susceptible à entraîner le blocage définitif des pièces mobiles de la machine, il est indispensable
de nettoyer et de lubrifier très régulièrement tous les éléments mobiles, commes les axes d'inclinaison et de réglage en hauteur de la scie circulaire.
Nettoyez périodiquement (1 fois/semaine !!) les voies de glissement de la table à déligner de la façon suivante : faites coulisser la poutre mobile (partie supérieure) vers l'avant et soufflez la poussière qui s'est accumulée sur les glissières et dans la cage à billes. Répétez cette opération avec la poutre mobile par l'arrière pour être sûr que la cage à billes et les glissières sont bien nettoyées.
Maintenant il faut mettre un peu de dégrippant simple, ou du WD40 en spray, sur les glissières en faisant coulisser la poutre mobile par l'avant et par l'arrière.
Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifiés à vie et nécessitent pas de lubrification.
Veillez à ne pas fumer pendant le nettoyage et lorsqu'on utilise des solvants comme essence, kérosène
ou autre produit à cause de risques d'incendie et de graves brûlures de l'operateur.

Option A5811:
Lecture digitale sur le guide parallèle

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Mettez la lecture digitale sur le support du guide parallèle dans les trous prévus (1).
Mettez le profilé alu (2) avec la bande magnétique sur la table à 1 mm en dessous du niveau de la table en fonte (fig.25).
Pour un bon fonctionnement:
Lors du montage, veillez à ce que le capteur se trouve au centre de la bande magnétique et soit positionné au maximum à 0,5 mm au dessus de la bande magnétique.
Assurez-vous que cette distance de 0,5 mm soit respectée sur toute la longueur de la bande magnétique (fig.26).

Le réglage de la hauteur est simple: escamotez le support du guide parallèle et desserrez les vis (fig.27).
Après ce réglage, assurez-vous du bon serrage des différents boulons et vis.

Le calibrage de la lecture s'effectue de façon suivante: approchez le guide parallèle (1) de la lame de scie, afin que les dents touchent légèrement l'alu du guide parallèle, ensuite poussez simultanément les deux boutons F et SET pour mettre l'affichage à zéro.
Déplacez le guide parallèle de quelques mm vers la droite, afin de libérer la lame du guide parallèle.
Ajustez l'anneau-butée (2) contre le bloc en fonte du guide.
Serrez bien la vis de blocage de l'anneau.
A chaque changement de lame, il est indispensable de refaire le calibrage de la mise à zéro de la lecture digitale.

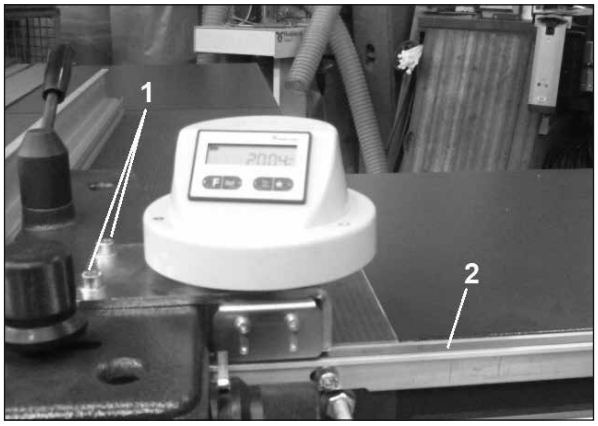


Fig.25

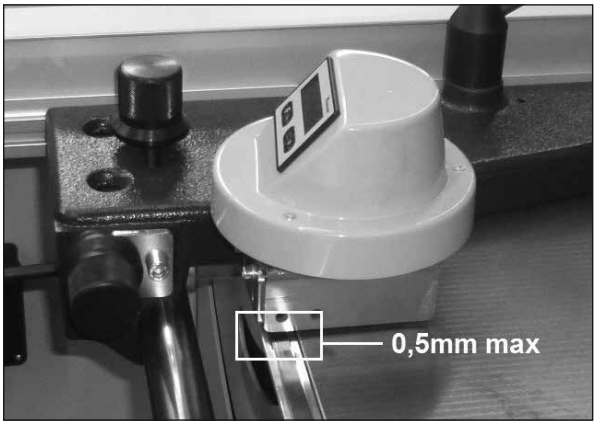


Fig.26

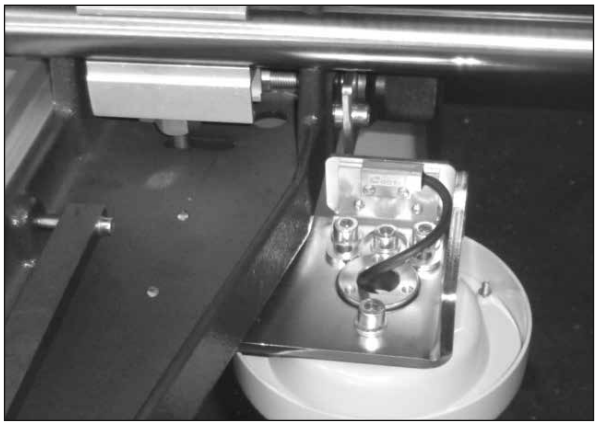


Fig.27

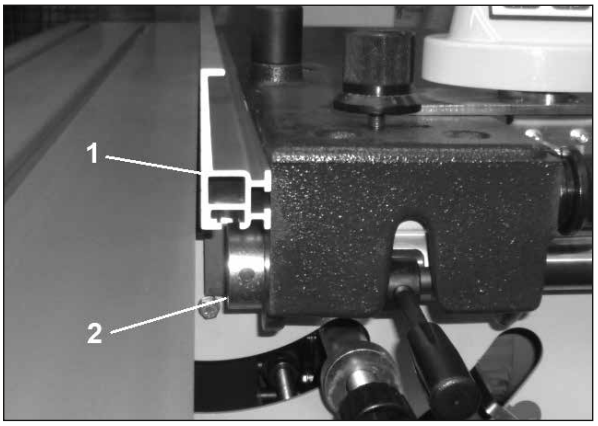
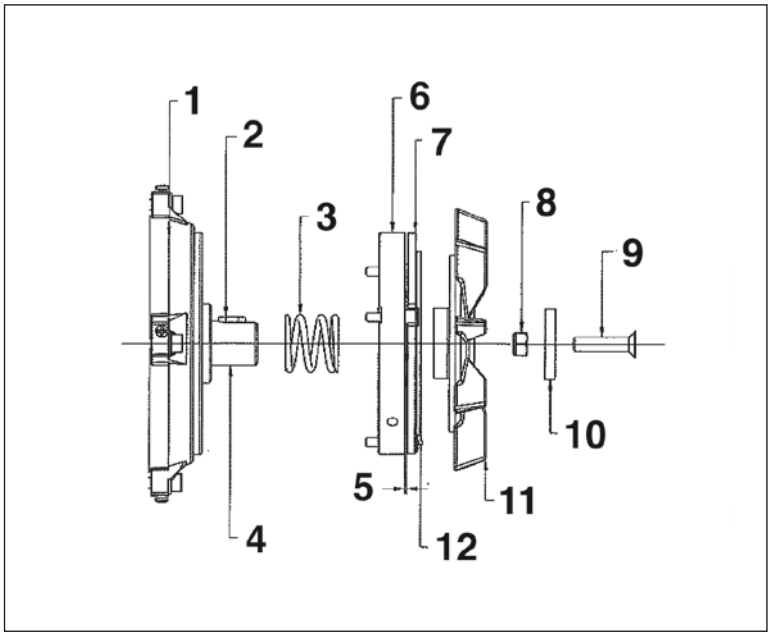


Fig.28

Règlage du frein sur le moteur de la scie circulaire

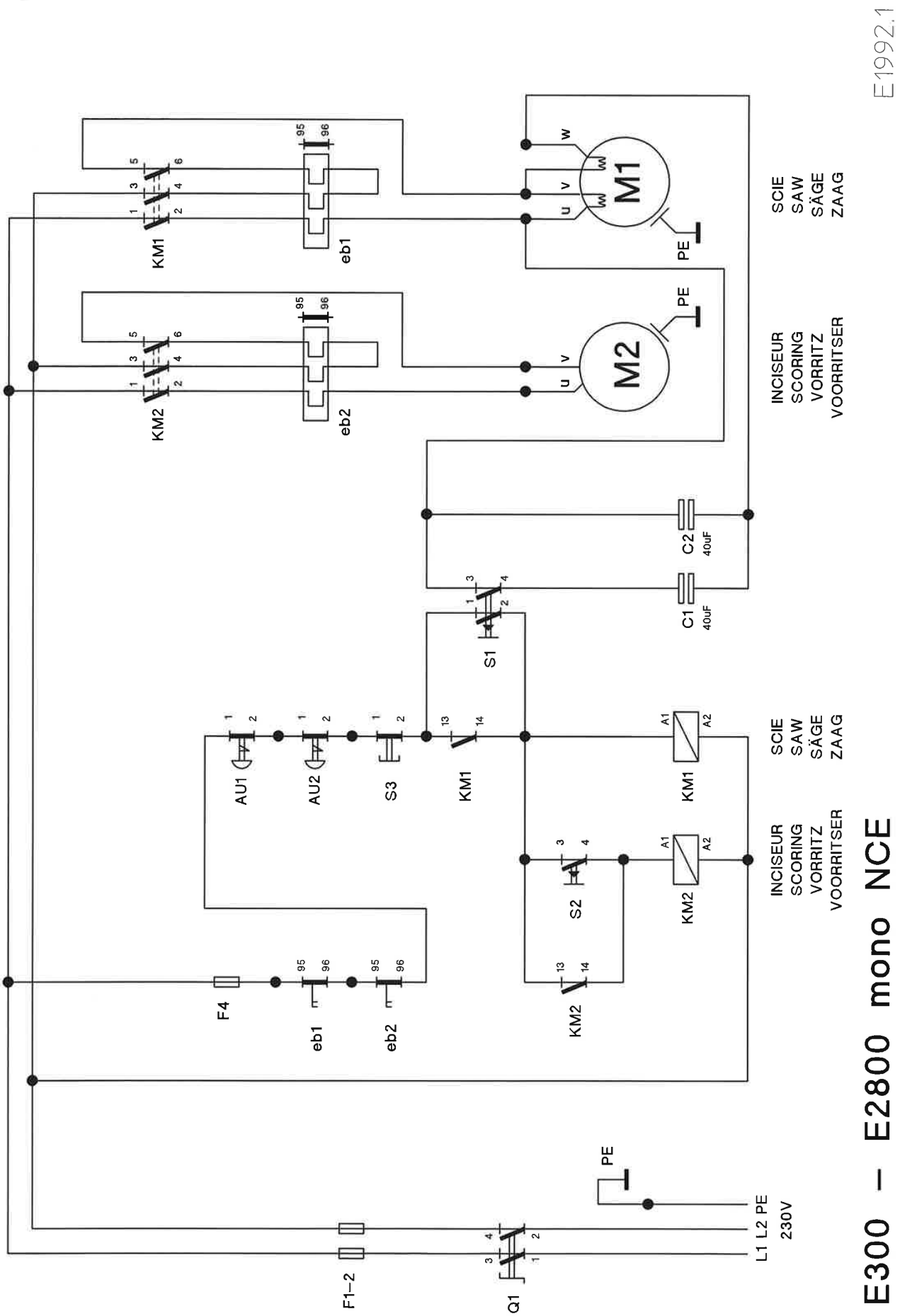
Si le temps de freinage dépasse les 10 secondes, il faut ajuster le réglage du frein. Ce règlage s'effectue de la façon suivante: interrupteur principal verrouillé et immobilisé et sans enlever le cache du ventilateur, tournez la vis centrale qui tient l'hélice de refroidissement du moteur d'environ 1/16ième de tour dans le sens des aiguilles d'une montre afin d'augmenter la capacité de freinage. Démarrez le moteur et faites un essai de freinage, s'il le faut, ajustez le frein pour que le temps de freinage ne dépasse pas les 10 secondes. L'espace entre le disque de freinage et le Ferrodo est réglé d'usine à 0,25 mm, en utilisation normale.

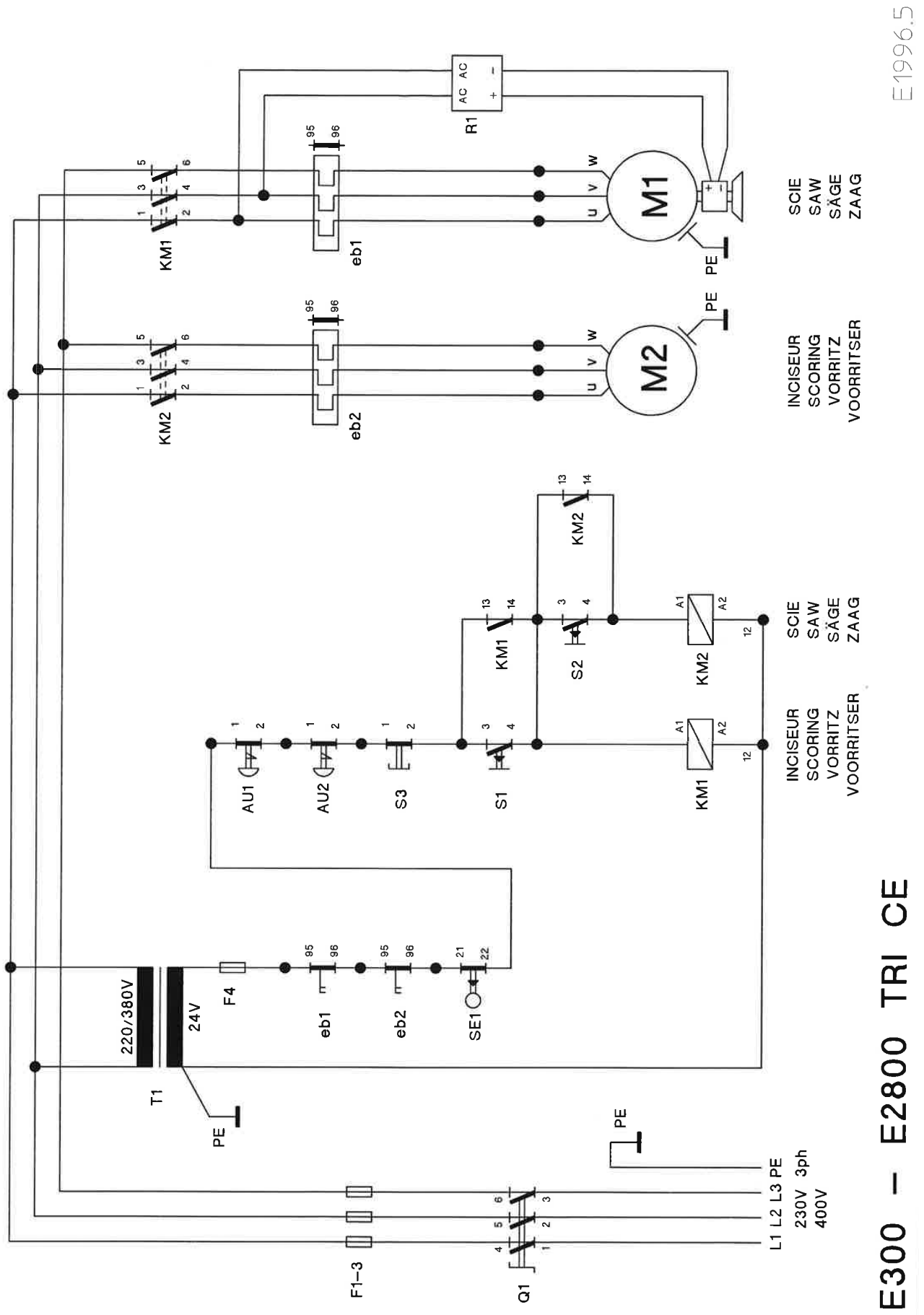


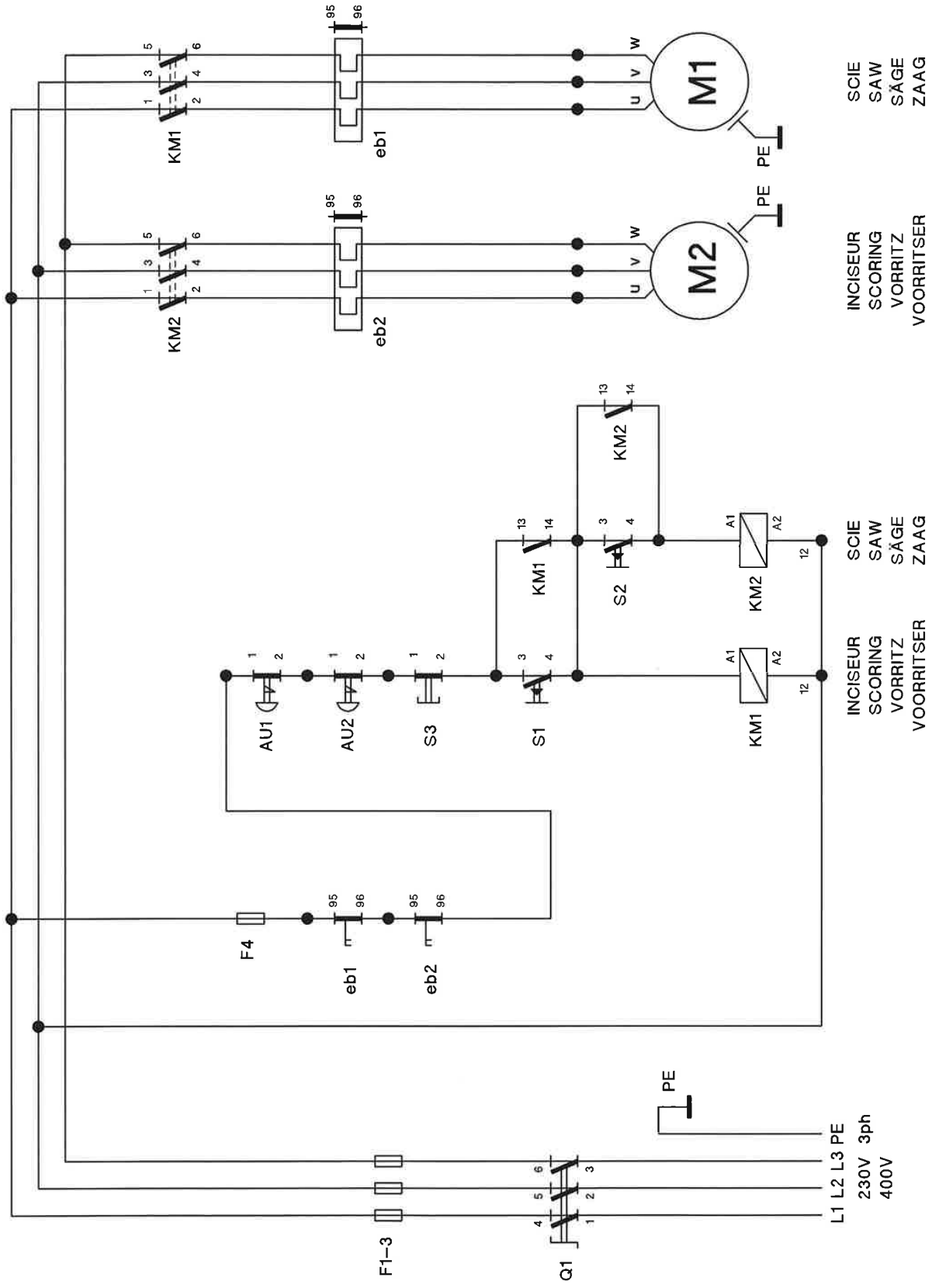
1 Bâti moteur
2 Clavette
3 Ressort
4 Arbre moteur
5 Lumière
6 Electro-aimant
7 Plaque mobile
8 Écrou de blocage
9 Vis de réglage
10 Rondelle
11 Hélice de refroidissement en fonte
12 Ferrodo de freinage

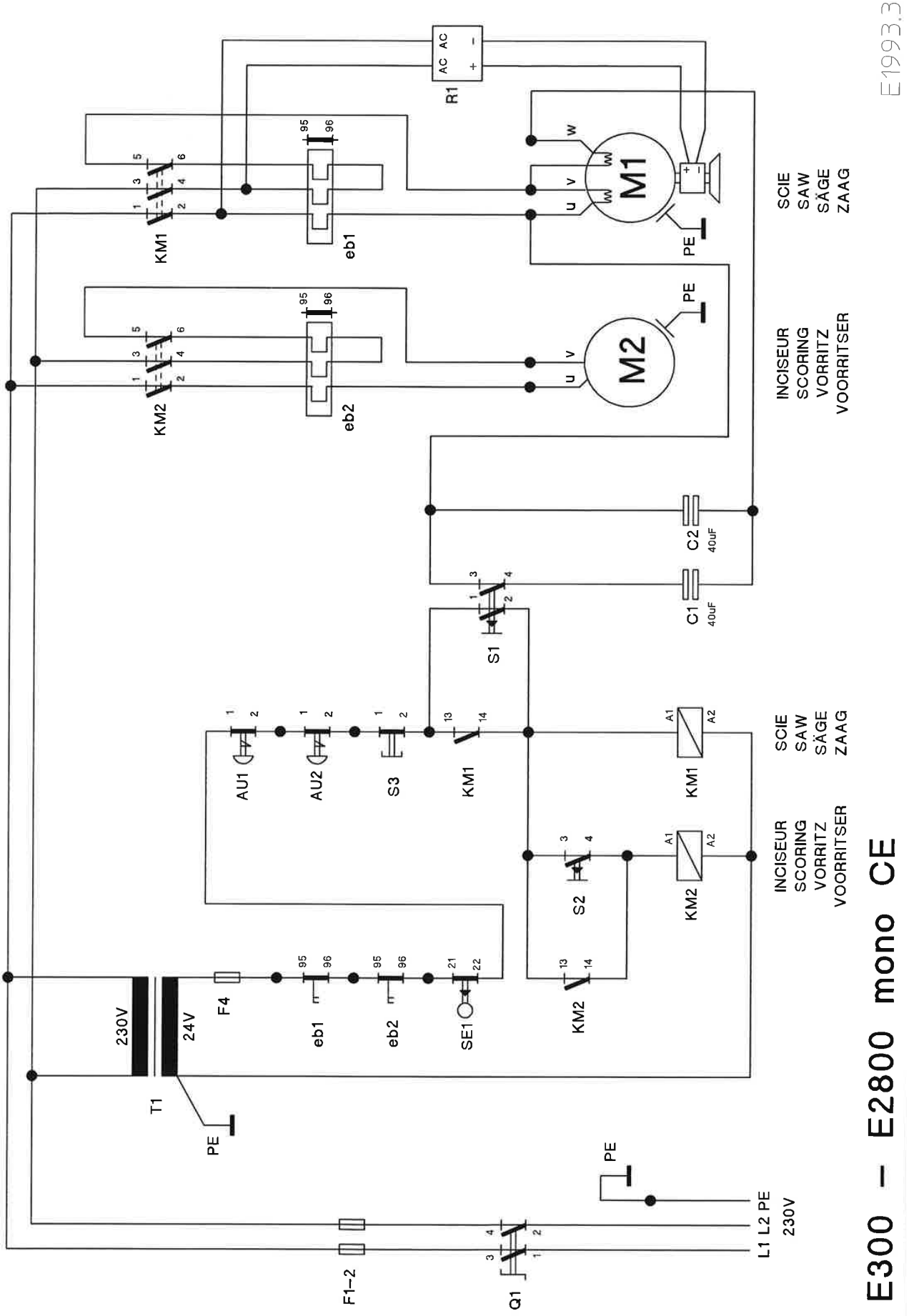
Nomenclature des pièces électriques

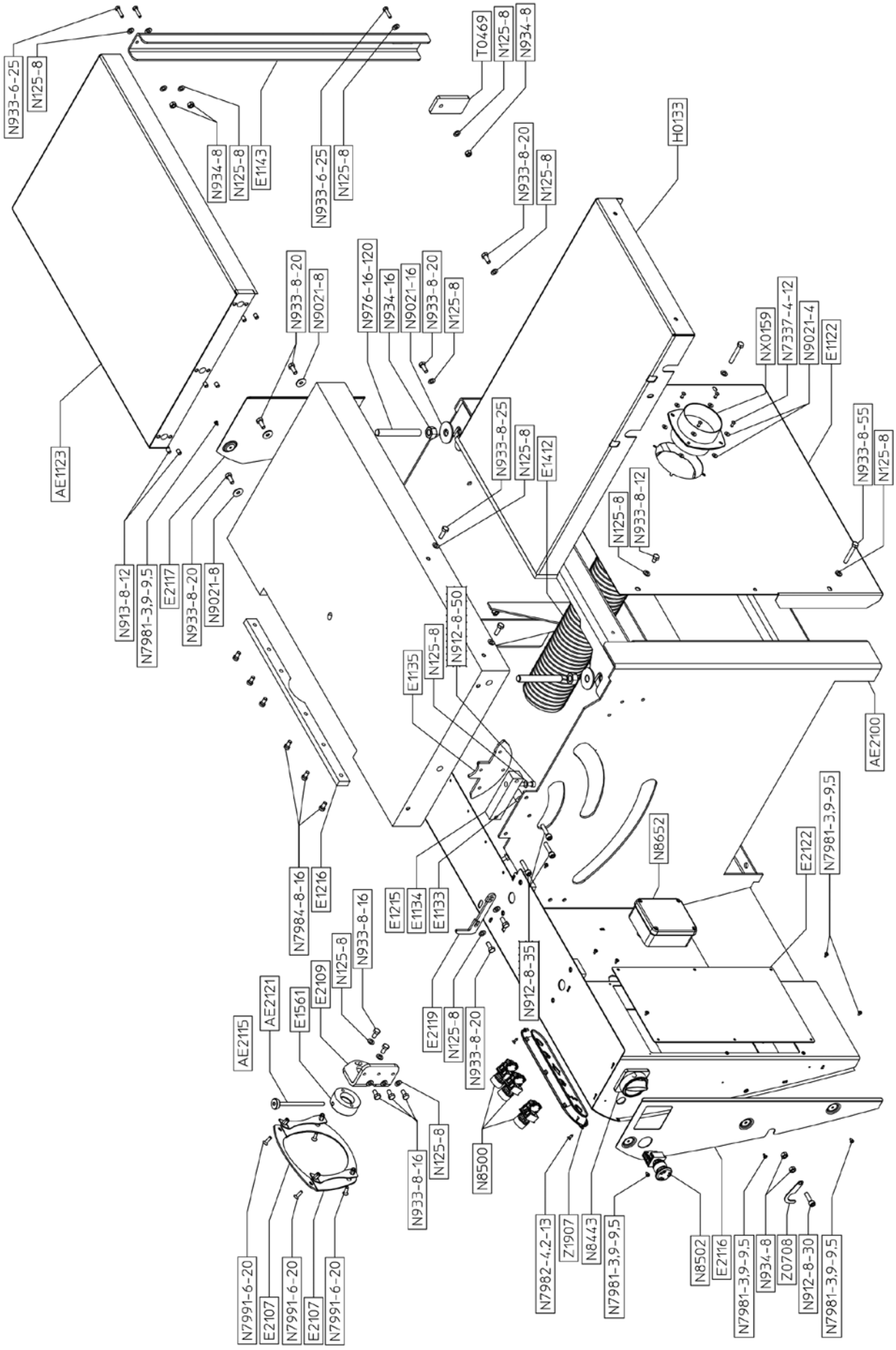
			N°de commande
Q1	Interrupteur principal		N8443
F1 – 2 – 3	Fusible 10x 38 mm	2,2kW 400V = 10A	N8552
		3kW 400V = 10A	N8552
		3,7kW 400V = 16A	N8552
		2,2kW 230V 3ph= 10A	N8552
		3kW 230V 3ph = 10A	N8552
		2,2kW 230V 1ph mono = 10A	N8552
F4	Fusible 5x20mm	1A	N8536
F5	Fusible 5x20mm	3,15A	N8535
F	Support des fusibles		N8534
T1	Transformateur	230 – 400 - 24V 63VA	N8563
eb1	Protection thermique	7-11A 230V 2,2kW	N8491
		9-13A 230V 3kW	N8476
		4-6A 400V 2,2kW	N8474
		5-8A 400V 3kW	N8475
		7-11A 400V 3,7kW	N8491
		7-11A 230V 1ph mono 2,2kW	N8491
eb2	Protection thermique	1,4A-2A 400V 0,55kW	N8469
		2,8-4,4A 230V 0,55kW	N8489
		2,8-4,4A 230V 1ph mono 0,55kW	N8409
AU1	Arrêt d'urgence frame		N8502
AU2	Arrêt d'urgence panneau		N8502
SE1	Interrupteur de sécurité carter lame		N9431
S1	Bouton "START" moteur scie		N8500
S2	Bouton "START" moteur inciseur		N8500
S3	Bouton d' "ARRÊT"		N8500
KM1	Contacteur magnétique	2,2kW 230V AB-C12	N8457
		2,2kW 400V AB-C12	N8457
		3kW 230V AB-C12	N8457
		3kW 400V AB-C12	N8457
		3,7kW 400V AB-C12	N8552
		2,2kW 230V 1ph mono AB-C12	N8457
KM2	Contacteur magnétique	0,55kW 400V AB-C12	N8457
		0,55kW 230V AB-C12	N8457
		0,55kW 230V 1ph AB-C12	N8457
M1	Moteur scie	2,2kW 230V	M305
		2,2kW 400V	M305
		3kW 230V	M312
		3kW 400V	M312
		2,2kW 230V 1ph mono 2,2kW	M361
M2	Moteur inciseur	0,55kW 230/400V	M1470
		0,55kW 230V mono	M1471
——	Câble lisse	H07 1,5mm²	
C1	Condensateur	40NF	N8432
C2	Condensateur	40NF	N8432

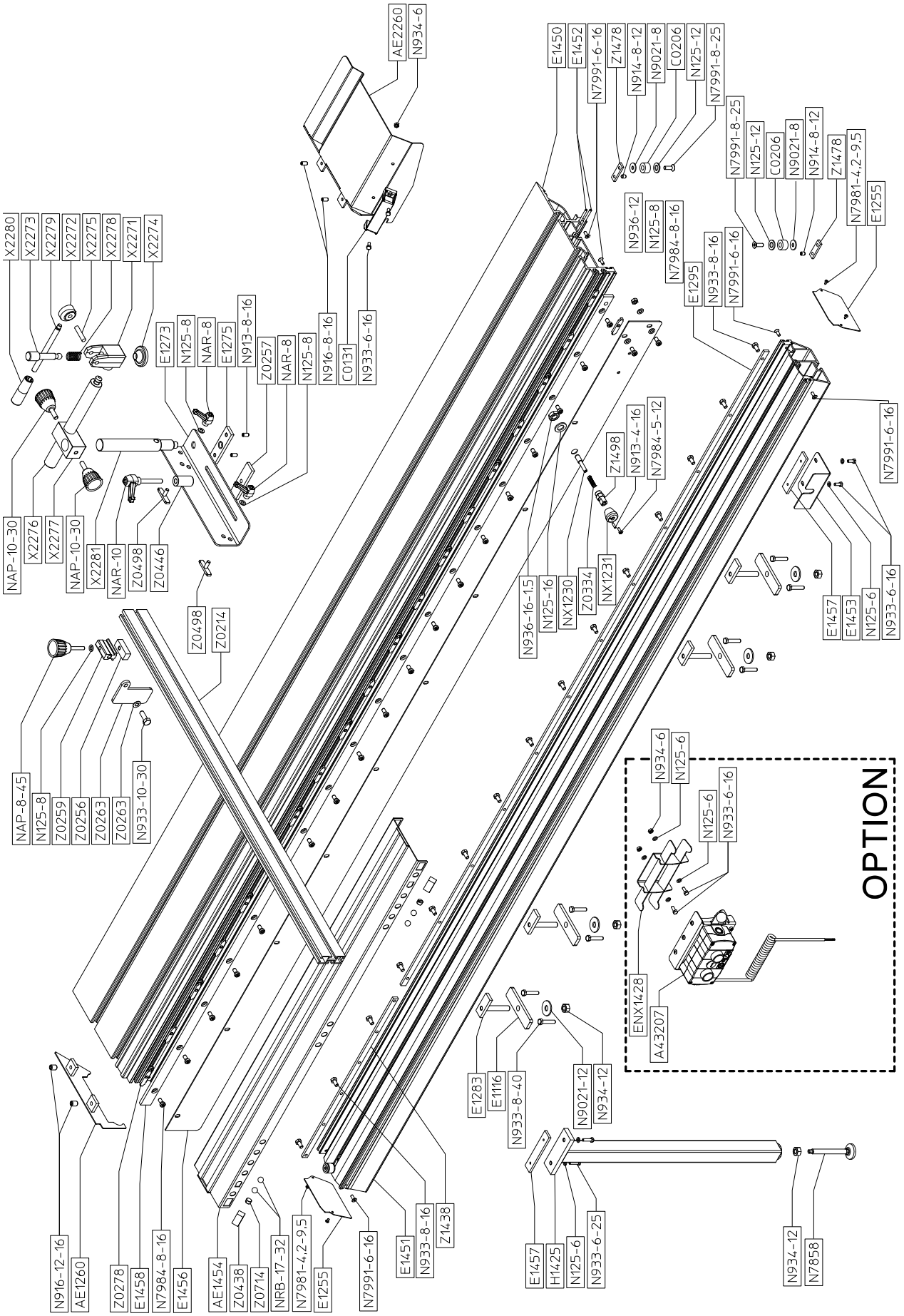

E1992.1
E300 – E2800 mono NCE
L1 L2 PE
230V
F1–2
Q1
F4
AU1
AU2
S3
S1
S2
KM1
KM2
eb1
eb2
C1 40uF
C2 40uF
M1
M2
PE
SCIE
SAW
SÄGE
ZAAG
INCISEUR
SCORING
VORRITZ
VOORRITSER

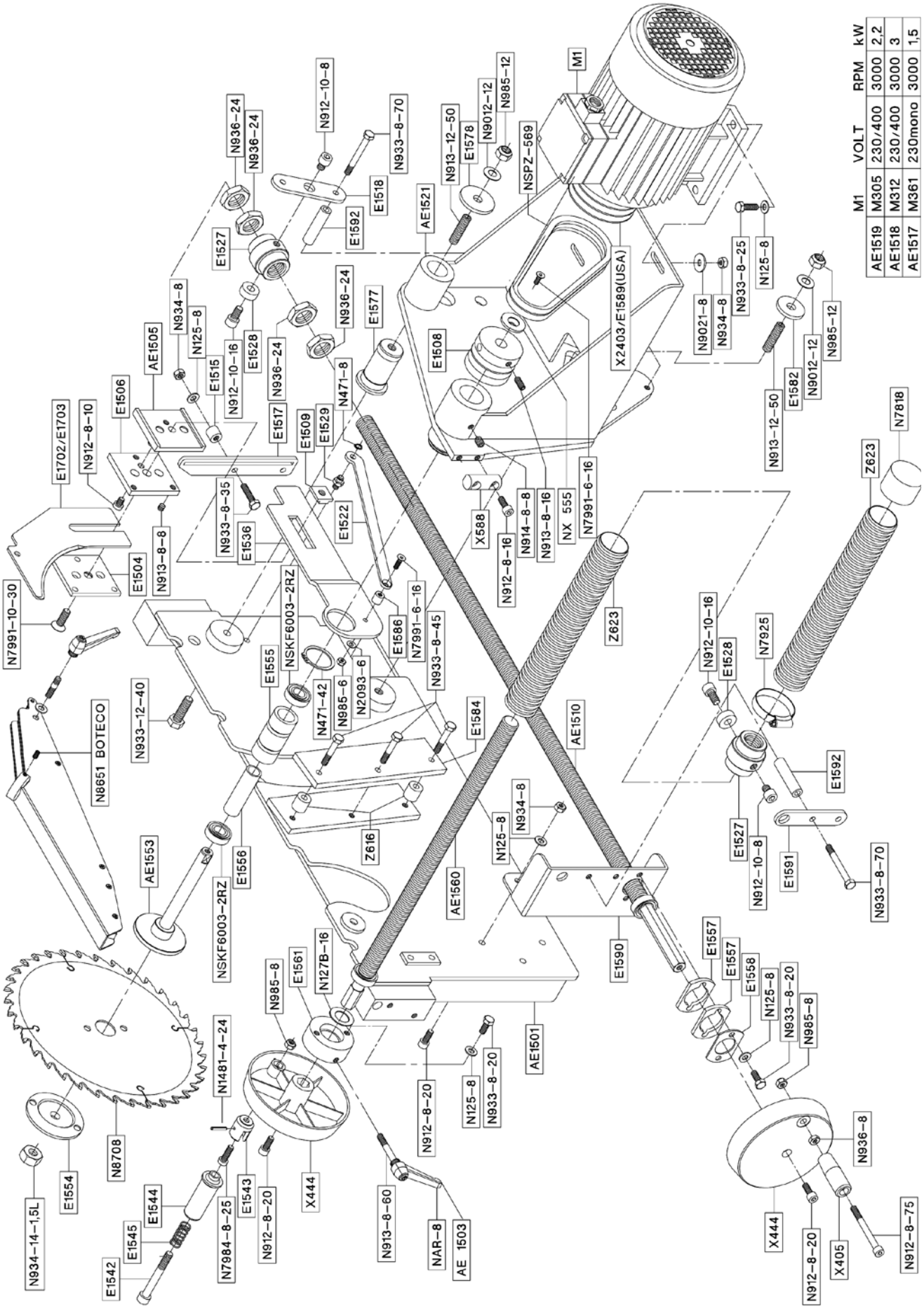

E1996.5
E300 - E2800 TRI CE
L1 L2 L3 PE
230V 3ph
400V
SCIE
SAW
SÄGE
ZAAG
INCISEUR
SCORING
VORRITZ
VOORRITSER
M1
M2
R1
KM1
KM2
eb1
eb2
AU1
AU2
S1
S2
S3
SE1
F4
F1-3
Q1
T1
220/380V
24V
PE


E1997.1
E300 – E2800 TRI NCE
SCIE
SAW
SÄGE
ZAAG
INCISEUR
SCORING
VORRITZ
VOORRITSER
M1
M2
PE
KM1
KM2
eb1
eb2
AU1
AU2
S1
S2
S3
F4
F1–3
Q1
L1 L2 L3 PE
230V 3ph
400V

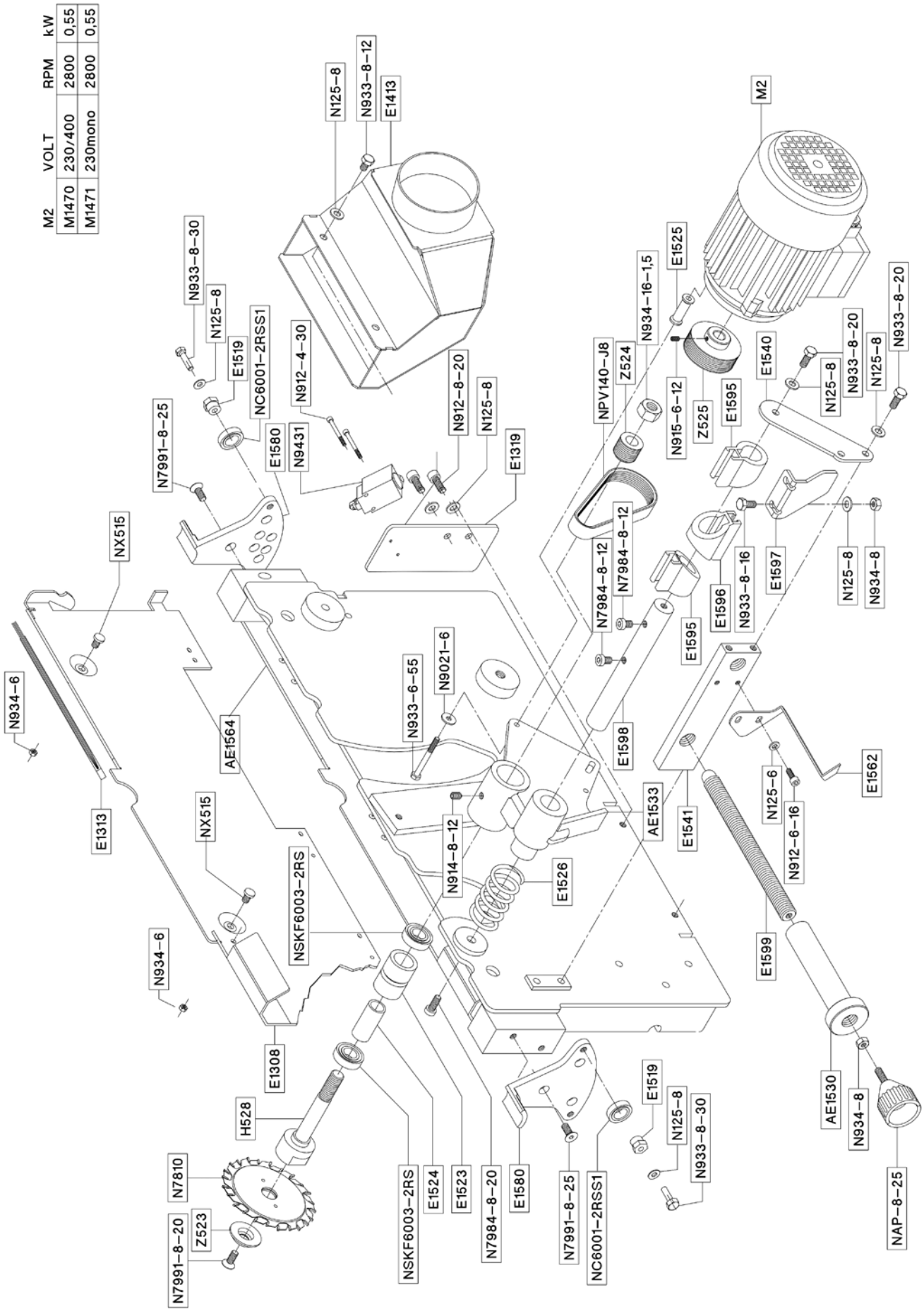

E1993.3
E300 - E2800 mono CE
SCIE
SAW
SÄGE
ZAAG
INCISEUR
SCORING
VORRITZ
VOORRITSER
M1
M2
PE
R1
AC AC
KM1
KM2
eb1
eb2
C1 40uF
C2 40uF
S1
S2
S3
AU1
AU2
SE1
F4
F1-2
Q1
T1
230V
24V
L1 L2 PE
230V

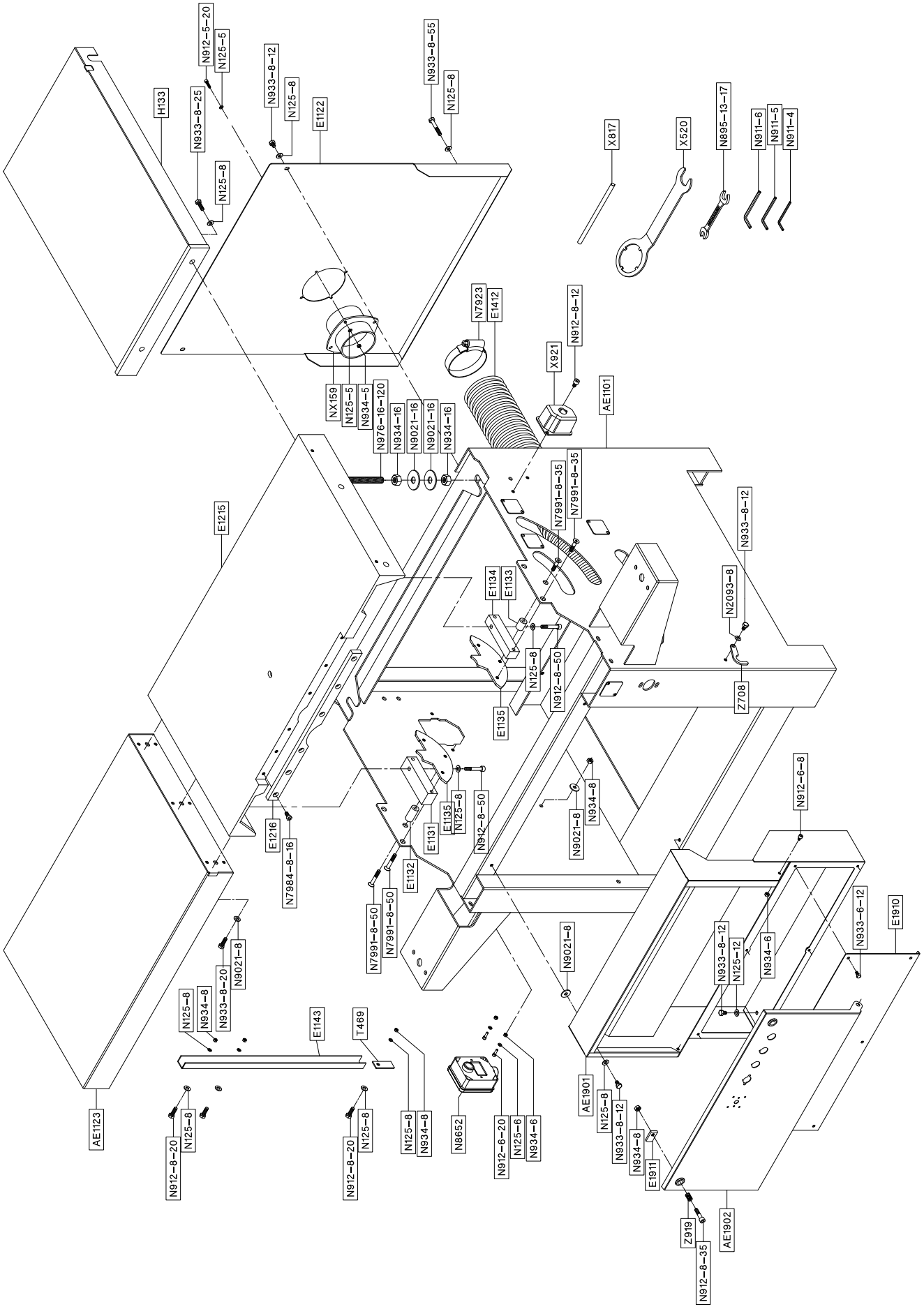

N933-6-25
N125-8
N934-8
N125-8
E1143
N933-6-25
N125-8
T0469
N125-8
N934-8
H0133
N933-8-20
N125-8
N933-8-20
N9021-8
N976-16-120
N934-16
N9021-16
N933-8-20
N125-8
NX0159
N7337-4,-12
N9021-4
E1122
N933-8-55
N125-8
AE1123
N933-8-25
N125-8
E1412
N125-8
N933-8-12
N913-8-12
N7981-3,9-9,5
E2117
N933-8-20
N9021-8
N912-8-50
E1135
N125-8
AE2100
N8652
E2122
N7981-3,9-9,5
N7984-8-16
E1216
E1215
E1134
E1133
N933-8-16
N125-8
E2109
E1561
AE2121
AE2115
N912-8-35
E2119
N125-8
N933-8-20
N8500
N933-8-16
N125-8
N7991-6-20
E2107
N7991-6-20
E2107
N7991-6-20
N7982-4,2-13
Z1907
N8443
N7981-3,9-9,5
N8502
E2116
N7981-3,9-9,5
N934-8
Z0708
N912-8-30
N7981-3,9-9,5

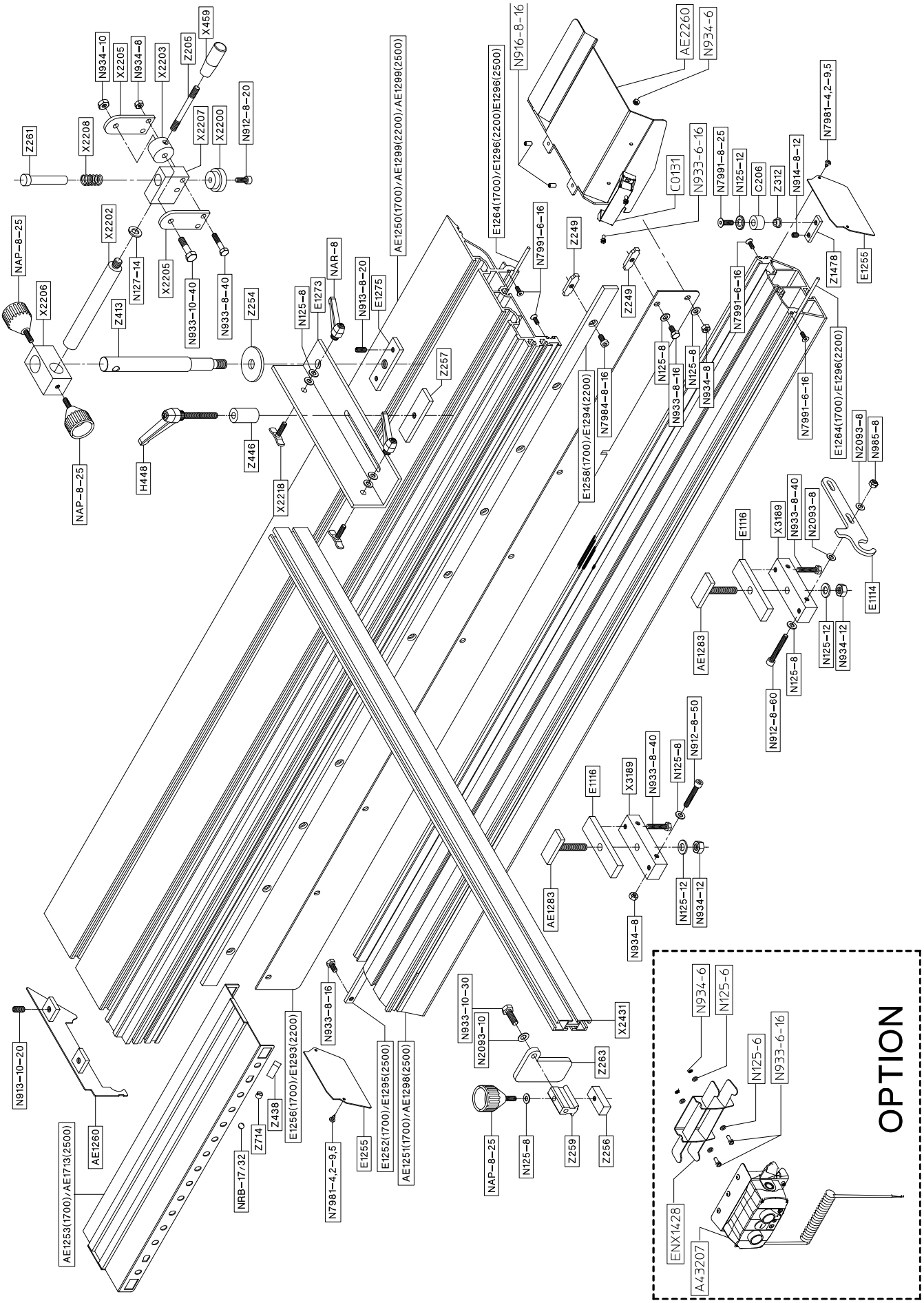

AE2260
N934-6
E1450
E1452
N7991-6-16
Z1478
N914-8-12
N9021-8
C0206
N125-12
N7991-8-25
N7991-8-25
N125-12
C0206
N9021-8
N914-8-12
Z1478
N7981-4,2-9,5
E1255
X2280
X2273
X2279
X2272
X2275
X2278
X2271
X2274
N936-12
N125-8
N7984-8-16
E1295
N933-8-16
N7991-6-16
E1273
N125-8
NAR-8
E1275
N913-8-16
Z0257
NAR-8
N125-8
N916-8-16
C0131
N933-6-16
NAP-10-30
X2276
X2277
NAP-10-30
X2281
NAR-10
Z0498
Z0446
Z0498
Z0214
Z1498
N913-4-16
N7984-5-12
Z0334
NX1231
N936-16-1,5
N125-16
NX1230
N7991-6-16
E1457
E1453
N125-6
N933-6-16
NAP-8-45
N125-8
Z0259
Z0256
Z0263
Z0263
N933-10-30
N934-6
N125-6
N125-6
N933-6-16
OPTION
ENX1428
A43207
E1283
E1116
N933-8-40
N9021-12
N934-12
E1457
H1425
N125-6
N933-6-25
N934-12
N7858
N916-12-16
AE1260
Z0278
E1458
N7984-8-16
E1456
AE1454
Z0438
Z0714
NRB-17-32
N7981-4,2-9,5
E1255
N7991-6-16
E1451
N933-8-16
Z1438

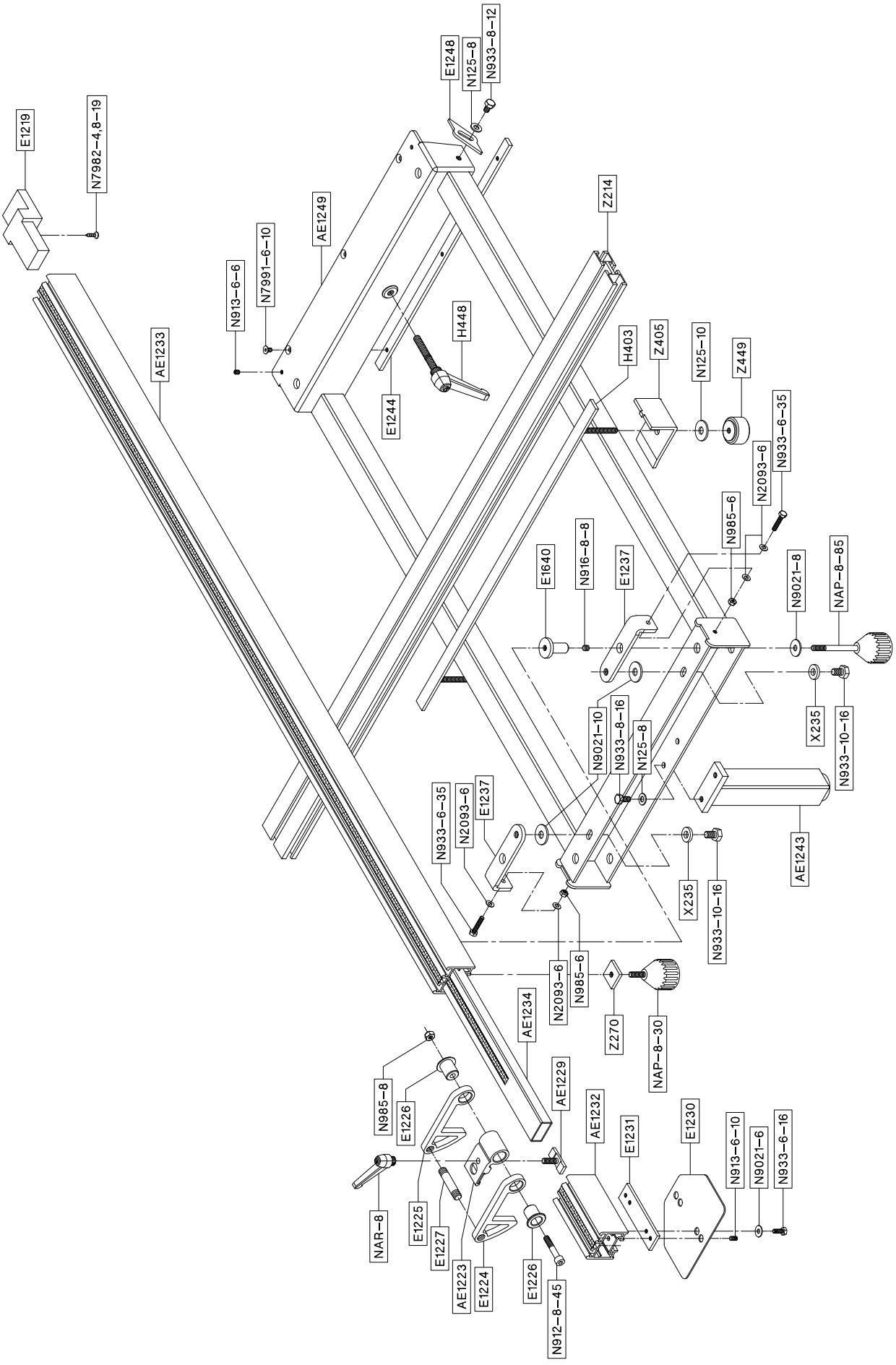

M1 VOLT RPM kW
AE1519 M305 230/400 3000 2,2
AE1518 M312 230/400 3000 3
AE1517 M361 230mono 3000 1,5
M1
X2403/E1589(USA)
NSPZ-569
N912-10-8
N933-8-70
N936-24
N936-24
E1527
E1518
E1592
AE1521
N913-12-50
E1578
N9012-12
N985-12
N934-8
N125-8
E1515
N912-10-16
E1528
N936-24
E1517
N936-24
N471-8
E1577
E1508
N9021-8
N934-8
N933-8-25
N125-8
E1582
N9012-12
N985-12
N913-12-50
E1509
E1529
E1506
AE1505
E1702/E1703
N912-8-10
N933-8-35
E1536
E1522
X588
N912-8-16
N914-8-8
N913-8-16
NX 555
N7991-6-16
N913-8-8
E1504
N7991-10-30
NSKF6003-2RZ
E1555
N933-12-40
N8651 BOTECO
N471-42
N985-6
N2093-6
E1586
N7991-6-16
N933-8-45
E1584
Z623
N7818
Z623
N912-10-16
E1528
N7925
AE1510
E1592
E1527
N912-10-8
E1591
N933-8-70
N125-8
N934-8
Z616
AE1553
E1556
NSKF6003-2RZ
AE1560
E1590
E1557
E1557
E1558
N125-8
N933-8-20
N985-8
N985-8
E1561
N127B-16
AE1501
N1481-4-24
N912-8-20
N125-8
N933-8-20
N936-8
N8708
E1554
N934-14-1,5L
E1544
E1545
E1542
N7984-8-25
E1543
N912-8-20
X444
N913-8-60
NAR-8
AE 1503
X444
N912-8-20
X405
N912-8-75

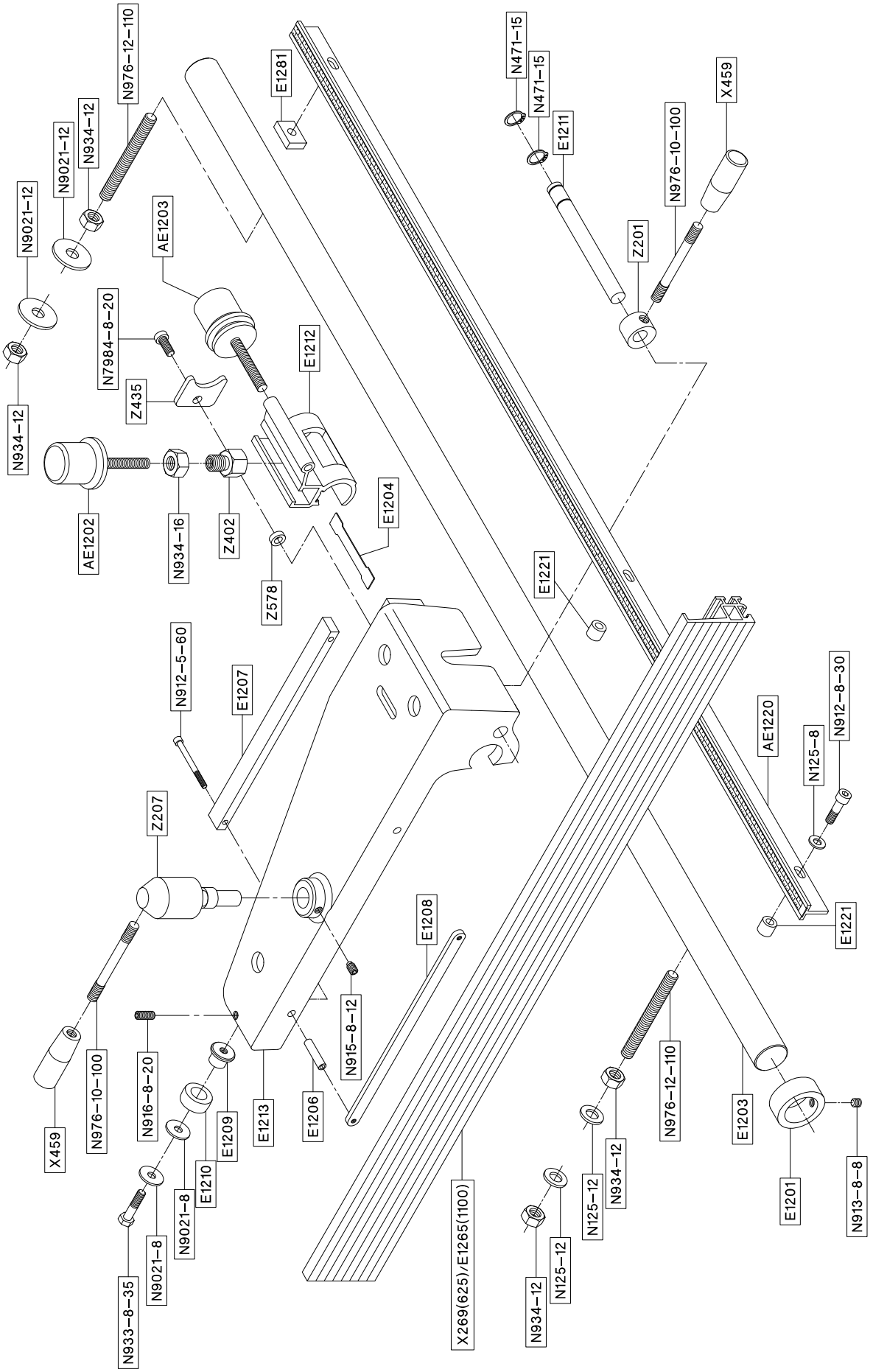
M2	VOLT	RPM	kW
M1470	230/400	2800	0,55
M1471	230mono	2800	0,55

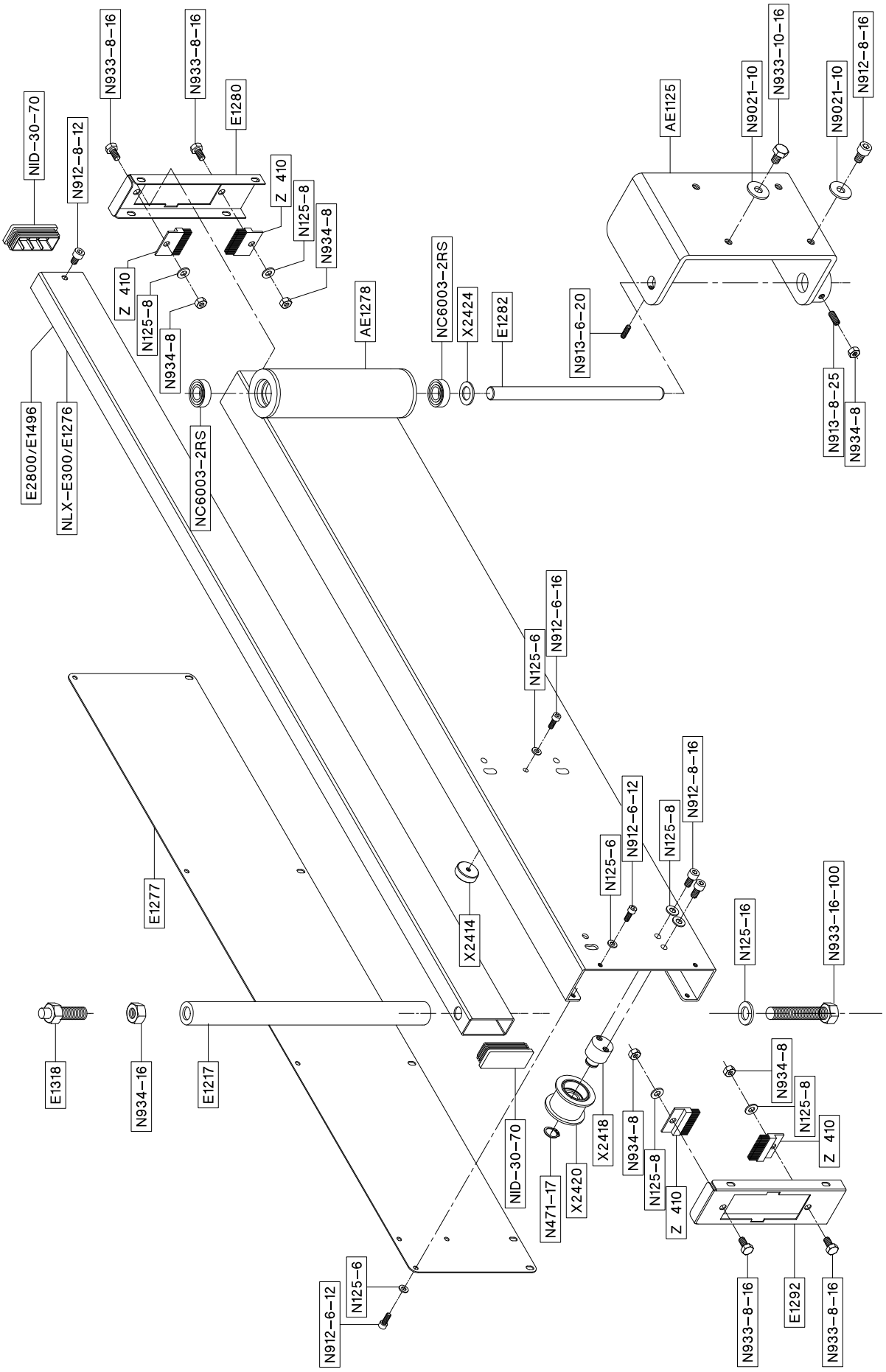



N912-5-20
N125-5
H133
N933-8-25
N125-8
N933-8-12
N125-8
E1122
N933-8-55
N125-8
X817
X520
N895-13-17
N911-6
N911-5
N911-4
N7923
E1412
N912-8-12
X921
AE1101
NX159
N125-5
N934-5
N976-16-120
N934-16
N9021-16
N9021-16
N934-16
N7991-8-35
N7991-8-35
N933-8-12
E1215
E1134
E1133
N2093-8
N125-8
N912-8-50
Z708
E1135
N912-6-8
N9021-8
N934-8
E1216
N7984-8-16
E1135
N125-8
N912-8-50
E1131
E1132
N7991-8-50
N7991-8-50
N9021-8
N933-8-12
N125-12
N934-6
N933-6-12
E1910
N125-8
N934-8
N933-8-20
N9021-8
E1143
T469
AE1123
N912-8-20
N125-8
N912-8-20
N125-8
N125-8
N934-8
N8652
N912-6-20
N125-6
N934-6
AE1901
N125-8
N933-8-12
N934-8
E1911
Z919
N912-8-35
AE1902


N934-10
X2205
N934-8
X2203
Z205
X459
Z261
X2208
X2207
X2200
N912-8-20
X2202
N127-14
X2205
N933-10-40
N933-8-40
Z254
NAP-8-25
X2206
Z413
H448
Z446
NAP-8-25
X2218
N125-8
E1273
NAR-8
N913-8-20
E1275
Z257
AE1250(1700)/AE1299(2200)/AE1299(2500)
E1264(1700)/E1296(2200)E1296(2500)
N916-8-16
N7991-6-16
Z249
Z249
E1258(1700)/E1294(2200)
N7984-8-16
N125-8
N933-8-16
N125-8
N934-8
AE2260
N934-6
C0131
N933-6-16
N7991-8-25
N125-12
C206
Z312
N914-8-12
N7981-4,2-9,5
N7991-6-16
Z1478
E1255
N7991-6-16
E1264(1700)/E1296(2200)
N2093-8
N985-8
E1116
X3189
N933-8-40
N2093-8
E1114
AE1283
N125-12
N934-12
N125-8
N912-8-60
E1116
X3189
N933-8-40
N125-8
N912-8-50
AE1283
N125-12
N934-12
N934-8
N913-10-20
AE1253(1700)/AE1713(2500)
AE1260
NRB-17/32
Z714
Z438
E1256(1700)/E1293(2200)
N933-8-16
N7981-4,2-9,5
E1255
E1252(1700)/E1295(2500)
AE1251(1700)/AE1298(2500)
N933-10-30
N2093-10
X2431
Z263
NAP-8-25
N125-8
Z259
Z256
OPTION
N934-6
N125-6
N125-6
N933-6-16
ENX1428
A43207


E1219
N7982-4,8-19
AE1233
N913-6-6
N7991-6-10
AE1249
E1248
N125-8
N933-8-12
Z214
H448
E1244
H403
Z405
N125-10
Z449
N933-6-35
N2093-6
N985-6
E1640
N916-8-8
E1237
N9021-8
NAP-8-85
N9021-10
N933-8-16
N125-8
X235
N933-10-16
N933-6-35
N2093-6
E1237
AE1243
X235
N933-10-16
N2093-6
N985-6
AE1234
Z270
NAP-8-30
N985-8
E1226
AE1229
AE1232
E1231
E1230
N913-6-10
N9021-6
N933-6-16
NAR-8
E1225
E1227
AE1223
E1224
E1226
N912-8-45


N976-12-110
N9021-12
N934-12
N9021-12
N934-12
AE1203
N7984-8-20
Z435
E1212
AE1202
N934-16
Z402
Z578
E1204
E1281
N471-15
N471-15
E1211
Z201
N976-10-100
X459
E1221
N912-5-60
E1207
Z207
N976-10-100
X459
N916-8-20
E1209
E1210
N9021-8
N9021-8
N933-8-35
E1213
E1206
N915-8-12
E1208
X269(625)/E1265(1100)
N934-12
N125-12
N125-12
N934-12
N976-12-110
E1203
E1201
N913-8-8
AE1220
N125-8
N912-8-30
E1221


N933-8-16
N933-8-16
E1280
NID-30-70
N912-8-12
Z 410
N125-8
N934-8
Z 410
N125-8
N934-8
AE1278
NC6003-2RS
X2424
E1282
N913-6-20
AE1125
N9021-10
N933-10-16
N9021-10
N912-8-16
N913-8-25
N934-8
E2800/E1496
NLX-E300/E1276
NC6003-2RS
N125-6
N912-6-16
E1277
X2414
N125-6
N912-6-12
N125-8
N912-8-16
N125-16
N933-16-100
E1318
N934-16
E1217
NID-30-70
N471-17
X2420
X2418
N934-8
N125-8
Z 410
N934-8
N125-8
Z 410
N912-6-12
N125-6
N933-8-16
E1292
N933-8-16